2946

中國輕工業

SOURCE UNKNOWN

5 - AUG 2 6
Copy 1955

20

一九五四年

中央人民政府輕工業部編

中國輕工業

半月刊
一九五四年第二十期
（總第五十三期）
每月十三日及二十八日出版

輕工業部工程公司第三季度工作情況 ……(1)

開展批評與自我批評，大力改進工作 ……王 力 (6)

第二橡膠總廠基本建設返工浪費情況的檢查 ……(8)

輕工業部設計公司爲什麼七個月未能完成計劃 ……吳子俊 (10)

★ ★ ★ ★

進一步提高調度工作 ……梁成恭 (13)

編製科室工作計劃，貫徹計劃管理 ……卜 蔚 (17)

順德糖廠推行作業計劃的情況 ……申公實 (19)

燐青銅網質量逐步提高 ……艾滌塵 (22)

輕工業部所屬上海各廠今年防汛防颱工作情況 ……(23)

★ ★ ★ ★

學習蘇聯先進經驗 **輕工業企業經濟活動分析（八）** ……A.M. 李伯曼 (25)

★ ★ ★ ★

東北製藥總廠滴滴涕車間氯醇產量提高 ……張家堯 (30)

一平浪鹽廠提高了鹽的質量 ……胡重慶 (30)

利用楠竹和蘆荻試製高中級紙張成功 ……黃天右 (31)

第八橡膠廠縮短了膠鞋硫化時間 ……(31)

編輯者：中央人民政府輕工業部
出版者：中國輕工業雜誌社
北京（22）皮庫胡同52號
印刷者：稅務總局印刷廠

總發行處：郵電部北京郵局
訂購處：全國各地郵電局
代訂代售處：全國各地新華書店

出版日期：本期因故延至一九五四年十月二十九日

本期印數：8,300

輕工業部工程公司
第三季度工作情況

今年上半年，我們僅完成全年計劃百分之十八點零三，實際進度爲計劃進度百分之四十七點七八；雖比一九五三年同期稍有提高，但遠遠趕不上本年計劃要求。基於上述情況，公司於六月份召開了公司科長以上幹部會議。結合當前的工作、思想，展開自下而上的批評，自上而下的檢查，並對會議上暴露出來的一些問題，進行了嚴肅地批判和糾正，初步解决了公司內部思想上存在着的問題。在這個會議上，還針對當前各施工現場的實際情況，確定了「集中一切力量面向工程」的方針，决定以「在計劃管理的基礎上加强技術管理，保證質量，加速進度」，與「在成本管理的基礎上貫徹經濟核算」，作爲第三季度的兩大中心工作。

三個月來，部和公司負責同志曾分頭深入施工現場，具體協助解决施工中存在着的問題，並嚴肅地整頓了各級幹部的思想作風，各種工作已有顯著提高。截至九月末止，已完成全年任務的百分之五十八點六五，工程質量也一般的達到了要求（平均在百分之九十一以上），增强了完成計劃的信心。

從第三季度施工管理和任務完成情況來看，全體職工確實是在辛辛苦苦地積極工作，並取得了很大的成績。但仍存在着一定的缺點：工程進度仍趕不上計劃要求；工程質量雖有些改進，但仍存在着嚴重問題；安全衞生工作，雖然佈置了一些施工技術安全措施，但在實際技術操作上，仍貫徹不够徹底，先後發生大小事故多起，給工程上帶來了重大損失；更嚴重的是我們的部分幹部、特別是一些領導幹部，存在着嚴重的驕傲自滿情緒，缺乏集體領導，直接影響了工程的進展。

一、計劃管理方面

爲了保證第三季度工作計劃的實現，公司曾前後作出了工作指示和採取了若干措施，要求各處（隊）貫徹執行；並組織了幾個工作組到各工程處具體協助；公司領導也親自深入各地檢查。因此，第三季度計劃管理情況，在全體職工的共同努力下，比上半年顯有提高。如第一工程處四〇一工地，自從領導深入現場後，在甲乙雙方關係上已初步好轉，基本上取得了步調統一、目標一致，扭轉了前一階段的混亂現象。該工地並發動羣衆討論作業計劃，改變了工地組織機構，提高了工程任務單的正確性與及時性，使工人勞動熱情進一步高漲起來，扭轉了已往遠遠達不到定額的現象，從而保證了工期。其他各工程處的大部分工程，也都能於施工以前編出全部與月份的作業計劃，計劃部門能按月根據前一階段的計劃執行情況，向工地佈置單位工程的月份進度指標，使工地有及時修整作業計劃的依據；大部分工地也都推行了工程任務單，給貫徹作業計劃與計件工資創造了條件。由於繼續推行了計劃管理，對改進與提高施工管理起了一定作用。這些成績是肯定的。

但我們在推行計劃管理方面還存在着較嚴重的缺點，改進的程度也還滿足不了施工的要求。如部分工地雖然製訂了總的或月份作業計劃，但缺乏旬、日的計劃，更未能普遍地組織討論。因此，計劃雖然編了，却無法貫徹。任務單前緊後鬆，只推行了半截，再加上沒有實行限額領料，也失去了控制材料的意義；有的單位竟利用任務單代替記錄表格，完全失去了任務單應有的作用。

產生上述情況的主要原因：首先是領導同志對計劃管理認識不足，有的把計劃管理看成是一個運動，把公司的指示看成是一陣風，認爲風刮過了就拉倒；有的更把計劃管理與施工對立起來，認爲要完成任務，就沒有力量再來搞計劃管理，在施工緊張時，就完全放鬆了計劃管理。這種把計劃管理與施工對立起來的看法是錯誤的。要知道，計劃管理的目的正是爲了改善施工管理，爲了更好地完成任務。其次，是管理幹部水平低，工作的計劃性差，習慣於老一套的管理方法，把計劃看成是麻煩事，認爲有了計劃就會限制他的自由，不如沒有計劃來得「隨便」；缺乏國家計劃即是法律的觀念，認爲計劃可以完成，也可以不執行；因此，在工作中不是想盡一切辦法來保證計劃的完成，而是到處尋找各種原因，作爲完不成計劃的藉口。第三，由於任務削減或計劃變更，嚴重影響了計劃的執行。如佳木斯電廠工程，已做好一切準備工作，而任務却延期不作，不但造成浪費，而且直接影響了其他工程的計劃。其他各處受到類似影響者還不在少數。

二、技術管理方面

（一）工程進度仍然遲緩，趕不上計劃要求

根據統計資料，截至九月末止，公司僅完成年度工作總量百分之五十八點六五，而計劃應完成百分之七十六點六三。沒有完成計劃的原因，有的雖然是由於圖紙不能按期到達、計劃經常變更、建築位置不肯定、工程項目削減、預算編製不及時、預算審批時間過長等，但主要的還是我們主觀努力不够，主動性不强。就已開工而無客觀影響的工程來看，計劃完成情況也是非常遲緩的，沒能按計劃如期完成任務。

（二）質量改進方面尚存在着缺點

質量大檢查後，各處工程質量都普遍有所提高。但在七八月份，質量問題却很大。當時大部工程已進入施工緊張階段，由於施工管理不嚴，職能機構不够健全，個別工地沒有加强貫徹操作規程和質量標準，只是一般形式的口頭號召，沒能在施工前根據分項工程性質及結構設計要求與公司製定的統一標準確定質量指標，因而使部分工程在不同程度上產生了質量低劣和返工現象。

第三工程處營口工地鋼筋混凝土煙囱工程，由於施工管理鬆懈，對工人缺乏質量教育，單純依靠過去的施工經驗，施工中又未進行督促檢查，違反操作規程，任意施工，再加上搗固不週，因而造成蜂窩麻面深達三公分至四公分（最嚴重時竟達七公分），結果，不得不將已打完的四節囱身（五點二公尺高）全部返工，損失人工費二百八十五萬多元，材料費四百五十多萬元。該處九〇一工地氯黴素廠房工程，因工長未能事先弄清圖紙，將牆砌高了，並忘掉了圈樑，於八月間前後返工兩次（返工砌磚四千塊）。第二工程處施工中的質量事故也較嚴重，截至目前爲止，已發生大小質量事故二十多次，其中以七月份爲最多。家屬宿舍暖氣溝，原計劃是清水牆，在施工時却抹上了水泥沙漿七十多平方公尺，後經檢查發現，全部返

工；地下圈樑工程，計劃沒有防潮層，在施工時却作上了防潮層四十平方公尺，經發現後全部拆除，不但浪費了工料，也影響了工程進度。其他各處（隊）在不同程度上也都存在着問題。

以上的這些事故，屬於違反操作規程和技術指導錯誤的佔絕大部分，應引起各級領導和施工部門的注意。

（三）個別部門的安全衞生工作仍存在着缺點

爲了保證職工的身體健康，減少與消滅施工中的人身、機械等事故，公司曾在第三季度初，組織有關人員深入工地進行檢查，並結合各工地的實際情況進行宣傳教育。由於採取了領導與羣衆相結合的方式，檢查內容比較全面，收效也較大，使全體職工對安全生產有了進一步的認識。

根據統計資料分析，本季度發生的人身事故較多，比第二季度增加了五十六次，並發生了兩次死亡事故，情況比較嚴重。發生事故原因，以違反操作規程和缺乏安全教育者爲最多，這充分說明了我們對堅決貫徹安全技術操作規程制度及普遍深入地對職工進行安全教育是作得極不够的，應引起今後注意。

（四）定額工作貫徹的不夠平衡

從七月份各處綜合勞動效率來看，完成定額百分之一一三點六五(修正後數字)。除了砌石工效率尚未達到定額外，其餘都能超過定額。八月份，在全體職工的熱情勞動下，更有顯著的提高，超過七月份總的百分之零點三三。除防水、鐵筋兩個工種綜合接近定額而未達到外，其他工種都超過了定額。總的來說，第三季度貫徹勞動定額是有成績的，對加速工程進度起了一定作用。但是不是說，我們的定額工作就沒有問題了呢？恰恰相反，我們的材料定額，雖然先後作了一系列的措施辦法和宣傳鼓動工作，但個別單位和少數幹部却仍然對該項工作認識不足，在貫徹當中執行得不好，收效不大。我們認爲：材料定額雖然是一項新的工作，但如能完全克服供給制思想的障碍，大力的貫澈，是可以收到一定效果的。在這一方面，有待於今後更進一步的努力。

（五）勞動調配缺乏計劃性，給工程進行上帶來一定損失

各工程處（隊）在公司的協助下，已普遍擬定了調度制度；但在貫徹過程中，還存在着很多問題。如第四工程處根本就沒有執行調度制度，現場連一個勞動組織員都沒有配備，自然根本談不到計劃平衡及合理調配。第三工程處由於勞動調度混亂，致使部分計劃應開工的工程因勞動力不足而不能開工。第二工程處爲了完成主要工程（鋼網廠房工程），從其他單位工程抽調了一批正在施工的工人，並向四面八方求援，借調工人多名，結果，因事前計劃不週，甲方又不能按時提出施工圖紙，致使調來的工人，大量窩工。第一工程處包頭工地有些主要工程曾因人力不足而被迫停工，而在同一工程處內，却又有窩工現象存在。其他各單位在這方面也都存在着大大小小的不同缺點。總之，由於勞動調配計劃不週、調度制度不嚴，再加上各工地普遍存在着本位主義作風，調度不靈，嚴重地影響了工程的進行。

三、材料及設備管理方面

(一) 第三季度以來，由於工程量、材料規格等變更頻繁，致使材料的計劃供應工作受到了很大阻

碍。可以說：第三季度的材料供應工作是在「頭痛醫頭、脚痛醫脚」的情况下進行的，即一方面要處理那些由於工程削減而呆滯起來的材料，一方面却又要多方設法採購，新增加工程需用的材料。

材料計劃供應工作極度混亂的原因，除我們在這方面的努力還不够外，我們認爲主要是因爲部對這些工程是否追加或削減考慮不够週密，任務旣經决定，甲方就將責任全部推給乙方而不能合衷共濟。

（二）截至第三季度末止，基建設備投資計劃完成了百分之九十三點四，已發生而未列入計劃的零星固定資產購置款已達三億五千萬元以上。

三個季度以來的工作證明，我們在年初編製設備供應計劃時尙缺乏可靠的依據，致使整個計劃，僅在第三季度就進行三次較大的修改。

機械設備管理和運用方面的無人負責現象仍很嚴重。如調給第二工程處的塔式吊車，該處擱置不用，又不加意保管，第一工程處竟將調給該處的水泵零件拆卸下來挪作他用。在這方面較嚴重的是第一和第三工程處。

管理混亂的主要原因是各單位只知道利用設備來完成任務，而缺乏科學的管理。如第二工程處竟認爲不必要而將設備管理組織撤消。另一個原因是各工地之間都存有或多或少的本位主義思想，死把着設備不放，不管用不用這種設備，反正放在自己這裏就好。這樣也就成爲機械設備耗損率高的主要原因。

四、成本管理方面

可以得出這樣的結論：加强和貫徹成本管理工作，在公司所屬各單位中仍沒有被提到應有的高度。

（一）這方面的主要表現是各單位雖然擬定了一些保證成本管理的措施，建立了一些必要的制度，簡化了某些業務手續，但仍然存在很多問題。如各單位都普遍存在着：根據平均工資率計算出的基本工資，却反映不出每一單位工程人工成本的實際情况。由於材料管理制度不健全，工地領退料制度未執行，材料入庫辦理不及時，致使每月的材料成本忽高忽低。以第二工程處爲例，該處雖有一定的成本計算辦法，但由於預算編製與執行定額的不統一，計算時就必須邊研究、邊計算，給成本計算上造成很大困難。又由於工程任務單的結算不及時，跨月工程基本不能結算，致不能從結算工資上看出工程進度。

（二）在費用定額的執行和控制方面，公司及所屬各單位雖也曾作了一定的努力，但由於施工計劃變更頻繁，工程進度遲緩，工料預算編造的不及時，以致在費用的控制上心中無數，影響了降低成本任務的完成。如第四工程處雖在管理費用上進行了必要的控制，對多餘的管理人員適當予以調動，但對費用定額的控制仍沒有作好，施工現場混亂，材料無計劃的堆放，因而造成小運搬的不必要的損失。第五工程處由於雨天津貼發生數字較大，現場工會領用材料做宣傳品，並將這些費用計入其他間接費用內，因而造成了費用的超支。

（三）合同及工料預算的執行，各處都發生了不同程度的困難，其中尤以第五工程處的情况較爲特殊。如該處承包長春捲菸廠工程的工料預算，是由長春市設計公司編製的，而實際施工則根據該處計劃統計股另編的預算執行，因而竣工後糾纏不清；又如承包軍大工程，由於甲方强調實報實銷，使雙方簽訂的合同，失去了應有的作用。而所有這一切，就都爲貫徹成本管理帶來了困難。

（四）成本管理的好壞，直接關係着能否完成降低成本任務。第三季度以來，各單位對這方面都很少

給予必要的注意，很多單位都因集中力量搶任務而放鬆了保證降低成本任務的完成。我們必須注意這種現象，並力加糾正。

五、政治工作方面

第三季度，我們的政治工作是有成績的。如機電隊包頭工地把政治工作與經濟工作緊密地結合起來，在黨的領導下，行政與工會密切配合，緊緊依靠全體職工，開展了勞動競賽，並以施工任務為中心，進行了一系列的政治工作，通過四中全會文件學習，批判並防止了某些幹部的驕傲自滿情緒，加强了團結。該工地主任劉克立同志，在開工之初，認為工作「不錯」，有些自滿，通過學習，他作了深刻的檢查，他說：「這一學習對我教育很大，不依靠黨，任務怎能完成呢？」重視宣傳工作，在工程進行的不同階段，提出不同的口號來激發職工的勞動積極性，保證了該工地工程任務的勝利完成。

但，缺點還是有的：有的單位對政治工作重視不够，抓得不緊，致使我們工作中的各種思想障碍仍嚴重存在。根據公司工作組去東北各地檢查工作時了解到的情況，我們的各級領導幹部還存在着不同程度的、各式各樣的不正確的思想作風。如第三工程處的領導幹部有較嚴重的官僚主義、命令主義工作作風，有盲目樂觀、驕傲自滿情緒，在調度工作上表現得很本位，對錯誤和缺點不是採取堅決揭發、積極改正的態度，而是企圖以掩飾的手法欺騙上級。第二工程處的領導幹部不能正確地掌握批評與自我批評，下邊批評了，就把提意見者設法調開；上級批評了，就情緒低落、工作消極。部分施工管理幹部有嚴重的驕傲自滿情緒，不學習施工圖紙，不按設計指導施工，以致造成質量返工事故多起。這些思想障碍如果任其繼續存在，對工作是十分不利的。公司系統的各級領導同志，必須運用批評與自我批評的武器，大胆揭發缺點，積極改進工作。

六、今後工作措施

第三季度以來，由於全體職工的一致努力，成績是肯定的，但缺點還是嚴重地存在着。根據季節情况，行將進入冬令，緯度較高地區的氣温已至零下，結束期不遠，施工期已很短促，而我們的任務却還有百分之四十一點三五沒有完成。因此，我們今後的工作重點應是：

（一）動員一切力量，加强計劃管理與技術管理，加强調度工作，加强材料計劃供應，繼續推行定額，深入開展勞動競賽，厲行節約，佈別工程作好冬季施工，再接再厲，力爭全面完成國家計劃；

（二）作好工程收尾決算與結算工作，立即着手清查材料、設備，消滅賬料不符現象，清結甲乙方財務手續，並作好施工總結工作，積極收場；

（三）搞好冬訓，明確與肯定一九五五年輕工業系統基建工程項目，有條件地進行一九五五年材料儲備工作，提前作好一九五五年施工準備工作。

（一九五四年十月九日）

開展批評與自我批評大力改進工作

輕工業部工程公司經理　王　力

我們在七月份到佳木斯第二工程處檢查工作時，曾批評了該處的領導同志，指出了該處領導作風上存在的缺點，叫他們放手發動羣衆，抓住關鍵問題，不要攬瑣碎事務於一身；回來後，又把我公司辦公室副主任王繼曾同志（兼該處主任）派往該處加强領導，以圖扭轉該處工作不正常的局面。公司的這一措施是爲了保證佳木斯重點工程任務的全面完成，這樣作是必要的。按理，該處領導應該擁護公司這一措施，進一步把工作作好；而事實却不是這樣。王繼曾同志到佳木斯後，就叫該處領導親自掌握重點工地，該處領導就把有力幹部都抽到他所掌握的重點工地去了，對處內的工作，則採取不聞不問的態度。這說明什麼問題呢？很明顯，這是我們的個別領導同志不能正確對待批評與自我批評的一種反映：認爲領導批評自己是損傷了自己的威信；認爲要自己掌握重點工程是去當工地主任，是降了職；認爲自己沒有缺點，公司領導上不了解具體情况，亂批評；想利用這一下子給領導看看。

在第三工程處的領導上，也存在同樣的缺點。上次我們在該處曾告訴他們，要深入現場摸清情况，具體掌握一項重點工程。我們走後，他們眞的分頭深入現場了，這應該是好現象。但，可惜他們下現場以後，並沒有抓住「集體領導，分工負責」這一原則，而把自己掌握的重點工地看成「與衆不同」。九〇七工地是由該處行政領導親自掌握的，別的工地因工作需要，想調該工地的一位技術人員去協助一下，而該處領導竟絲毫不顧整體，以該技術人員「有病」爲詞，不肯調出。事實上，這位技術人員就在當天下午，參加了一個會議，身體也很健康。另外，在各工區（或工地）只要有一個負責人單獨掌握，他就本位主義，不讓別人調動幹部和工具。像這樣，如何能統一調度與步調一致呢？工作上的本位主義，於此可見一斑。九〇七工地在不久之前曾發生了一次人身事故，本來是在加班加點時間發生的，處的領導上硬要技術保安股把事故發生時間改爲正常工作時間，企圖藉以掩蓋事實眞相，減輕自己的責任。技術保安股不同意時，他就不滿意技術保安股的同志。看這種瞞上欺下的作風，到了何等嚴重程度。此外，他一下工地，就東批評一下，西訓說一通，不如他的意就不高興，事情辦慢了一點他就大發脾氣，弄得羣衆都怕他。有的同志說：「找秘書談談，儘管受點批評，還能幫我解决問題；和處主任談，光受批評，不解决問題」看這種官僚主義、命令主義的工作作風，又嚴重到何種地步！

缺點是嚴重的，但並不等於說，這些缺點不可能改正。只要我們的幹部能够樹立正確的領導作風，掌握住批評與自我批評的武器，缺點是完全可以克服的。我們認爲，工程公司系統的各級領導同志，必須做到以下幾點：

首先應把揭露缺點和錯誤當作一項日常工作，把它放在我們的工作日程上。幾年來，我們雖然作了一些工作，但，應該承認，有了一點零碎的經驗，是遠遠不能滿足工作需要的。今天以至今後一個較長的時間，我們還將繼續在工作中摸索經驗。正是在這個摸索階段，缺點和錯誤是不可能完全避免的。有了缺點和錯誤，也並不是什麼值得奇怪的事。有了缺點怎麼辦呢？把缺點和錯誤掩蓋起來，「養癰遺患」嗎？當然不應該這樣，也不允許我們這樣。當我們有了缺點或錯誤時，就應該正視它，運用批評與自我批評的武器來揭發它、改掉它。這一點，我們的幹部，特別是我們的各級領導幹部，應該從思想上明確和重視起來。只有我們的各級領導同志不怕揭露自己的缺點，勇於承認自己的錯誤並大力改正，才可能使我們的工作不斷地得

到改進。但是，由領導者自己發現缺點，還是有它一定的局限性的；必須廣泛地發揚民主，才有可能及時揭露我們工作中的缺點和錯誤。羣衆在工作和生活中有豐富的實際經驗，對領導者的工作看得非常清楚，我們的缺點和錯誤逃不了羣衆的眼睛。他們的意見，我們必須聽取。自下而上的批評，我們必須接受。不這樣，就不配成爲一個好的領導者。我們第三工程處的行政領導同志，害怕揭露錯誤，害怕羣衆監督，最近該處發生了重大人身事故，死了人，領導者害怕報告眞實情況，怕受處分，這種想法是極端錯誤的。這種企圖掩飾錯誤的作法，正是聞過不喜、諱疾忌醫的一種具體表現。如果該處的行政領導再不正視自己的缺點和錯誤，再不放手發動羣衆大力揭發缺點的話，不僅對工作不利，對該處領導者自己也不會有任何好處。

其次，我公司系統的各級領導同志必須明確：上級對自己的批評，是從搞好工作的角度出發的。上級的批評是對自己關心的表現。批評我們的缺點是爲了使我們克服缺點；指出我們的錯誤，是爲了使我們改正錯誤。因而一切怕批評、被批評了就情緒低落、感到上級批評自己太「寃枉」、認爲損傷了自己的威信等想法都是錯誤的。事實擺得很明顯，一個領導者有了缺點和錯誤，肯定是會影響工作的。作爲一個國家工作人員，對自己的缺點、對革命前進道路上的絆脚石，難道不應該堅決除掉嗎？我們第三工程處的行政領導同志對自己的官僚主義、命令主義以及本位主義的工作作風，並沒有看成是嚴重的缺點，而羣衆却怕他。他一下工地，大家就說：「官僚來了」。如果公司領導上不及時批評他，要他立即改正缺點的話，他一定會在羣衆中孤立起來，在工作中一籌莫展。由此可見，上級的批評決不會損傷自己的威信，相反地，它只會幫助自己在羣衆中樹立起眞正的威信來。我們第二工程處的領導同志，在這方面的認識也是很模糊的。自上次公司檢查組批評了他以後，他的情緒非常低落，在處的領導工作上表現的很消極，認爲損傷了威信。這主要是對批評的意義和作用認識不足的緣故。

第三，揭發缺點，是爲了改正工作。自下而上的批評，自上而下的檢查，是開展批評與自我批評的兩個方面。形式雖有不同，目的却是一樣的，即同是爲了揭發缺點，改進工作。這一點，前面已經提到過，願在重複一下，以使我們的各級領導同志進一步明確批評與自我批評的目的何在。事實證明，我們的個別領導同志對批評與自我批評的認識是不够正確的。第二工程處的領導同志不願意接受自下而上的批評，下邊的同志白天批評了領導，晚上就可能被調動工作。這樣搞是很危險的。這不是廣泛的發揚民主，而是壓制批評。要知道，廣大人民羣衆是我們一切工作力量的源泉，脫離了羣衆，我們就寸步難行；而羣衆的監督，正是促使我們做好工作的一種保證。我們必須正確地對待批評，嚴肅地對待自己的缺點。不這樣，我們就會故步自封。

目前，在我們的工作中還存在着許許多多其他的缺點。例如，我們的各個單位還有所謂以私人感情來解決問題的作法，領導者中間，張三犯了錯誤，李四却不願批評，認爲批評了可能會損傷感情，直到上級檢查，才一盤子端出來。這種作法是錯誤的，對工作是有損失的。看到別人犯錯誤而不及時提出，就會使犯錯誤的人在泥淖中愈陷愈深，這樣作不是什麽顧全感情的問題，而是對工作不負責任的態度，今後必須糾正。

總之，我公司系統各級領導同志必須進一步明確：自己的工作好壞，直接影響着本單位的工作，影響着本單位今年工程任務的完成與否；必須正視自己的缺點，正確地掌握批評與自我批評的武器，克服缺點，改進工作。

目前，行將進入冬令，施工期已很短促，爲了防止今年工程延期或跨年度，要求我公司系統各級領導同志大力展開批評與自我批評，勇敢地揭發缺點，極積地改進工作，動員一切力量，爲完成一九五四年國家計劃而努力！

第二橡膠總廠
基本建設返工浪費情況的檢查

第二橡膠總廠

我廠本年內基本建設工作，由於設計錯誤，屢次造成返工浪費，經青島市統計局提出和上級指示後，曾召集基建科負責幹部及有關設計人員進行檢查，對於產生錯誤的原因作了初步分析，對如何改進今後的工作也進行了研究。

一、由於設計錯誤造成返工浪費

（1）16″×40″煉膠機在繪製主要配件滾筒齒輪圖時，設計員只量了滾筒軸頭尺寸，沒有測量滾筒本身的尺寸，主觀地認爲16″煉膠機滾筒直徑應爲16″，即按16″設計；而未作裝配圖或裝配尺寸的驗算；在核對與審核圖紙時，審核人員也未要設計員作裝配尺寸的驗算，未發現設計中的錯誤，以致齒輪製成後與滾筒不配合，需重新加工齒形，旣浪費工時，又延誤了工期。

（2）16″×44″煉膠機的安裝設計，由於設計員對馬達的中心高未作實物測量，致尺寸與實際不符，使馬達底座太高（相差十公厘），直到施工時發現，才臨時糾正。

（3）10″壓延機安置方向顛倒，出水溝的位置與進膠的方向不配合，設計員在設計中未繪機器的裝配組立圖，使審核時不能看出問題；而審核人員也總以爲圖上已表示進膠方向，機器也較爲簡單，不致出錯，就未要設計員繪組立圖，後來施工部門要求發給組立圖時，才進行了補繪。但在繪製與審核時，均未與車間總平面配置圖相聯系，一直到機器快裝配起來，才看出毛病，致將全部機件拆卸，重新返工裝配，出水溝也填平後另砌。

（4）22″煉膠機地軸軸瓦，在繪圖時設計員未進行實物測量，只採用了同類型機器的舊圖，强調機器無人拆卸，無法測量；又以爲同類機器的配件應該尺寸相同，以致軸瓦製成後軸瓦孔太小不合用，必須重新繪圖再製，延誤了施工。

（5）新裝蘭開夏鍋爐，由於設計員對操作情况及車間配置沒有深入檢查了解和周密考慮，以致在施工中降低鍋爐高度，變更配置位置，修改配管綫路，造成一定的浪費與損失。

（6）三滾壓延機在安裝施工中，由於設計不周，共變更設計二十九次之多。如由於測量錯誤，使鼓風機進氣管長度不够零點五公尺；由於電氣設計與機械設計間的配合不够好，以致位置抵觸而變更了冷却滾筒減速機的位置；由於不適合工藝要求，改變了捲布架的位置和貼膠後膠布捲布器的位置。其他如配管的變更，馬達底座鑽孔的補鑽等等，使施工部門無法進行工作，嚴重影響了安裝進度。雖經過數次試車，直到現在仍因墊布及捲布的設備不合乎操作要求，尙不能投入生產。

以上實例只是很多設計錯誤中比較突出的一部分，其他一般較小的因設計錯誤而變更的地方還有很多。僅從以上所舉的例子，已暴露了我廠在設計工作中的主要錯誤。我廠在此次檢查中，就以上實例進行了討論，現將錯誤發生的原因初步分析提出，作爲今後的經驗教訓。

二、對於發生錯誤的原因的初步分析

（1）對於基本建設設計工作的嚴肅性和重要性認識不足；對於基本建設「百年大計」「質量第一」「差之毫釐失之千里」的精神領會很差。具體設計

人員還抱着以往作機械修配設計工作的態度，以爲設計免不了有錯誤，將來在施工時還可以修正，一面施工、一面修改設計是很平常的事情；甚至明知圖上有錯，也竟有先發圖，後補修正書的事情。這種工作不嚴肅、不認識設計工作的重要性的思想是促成設計人員容易產生工作不細緻、不踏實和責任心不强的主要因素。如16″×40″煉膠機的滾筒牙輪和16″×44″的馬達底座以及10″壓延機的顚倒位置，都是沒有繪裝配圖而只作爲普通機械的零件圖和安裝圖來看待，這是產生錯誤的主要思想根源之一。

（2）設計人員不重視測量及調查研究，搜集資料和徵取生產方面意見，因此往往因爲原始資料不正確或與操作要求不配合而造成了錯誤。如22″煉膠機地軸軸瓦在繪圖時，沒有進行實物測量，設計員也不主動聯系設備組設法拆卸機件和進行測量，主管科的領導看到了以上問題，不幫助也不支持，這也說明基本建設科的負責同志們對調研工作也是不够重視的。至於和生產上的結合方面，設計同志做得不够好，雖然他們在生產方面的知識較差，可是並不虛心地和主動地徵求生產上的意見。雖然有時車間同志看圖不易了解，提不出意見來，但他們也沒有很耐心的講解或到現場量出實際尺寸，使車間同志徹底了解並能提出意見來。由於他們沒有這樣作，以致在設計時得不到生產方面的意見，後來在施工中、生產中才能看出設計上的毛病，再要求改正時卽已造成了損失。如蘭開夏鍋爐與三滾壓延機施工設計中的一些錯誤，是應該可以事先防止的。

（3）科內工作的配合還不够密切。如電氣設計和機械設計沒有互相聯系好，三滾壓延機冷却滾筒減速機位置的變更，卽是一個顯明例證。其他如設計組、設備組與計劃組之間互相聯系幫助和支持是不能令人滿意的。

（4）設計人員在開始工作之前沒有作好自己的準備工作，往往對於他所接受的任務的內容不够清楚。如設計員王國祥直到10″壓延機的機器設計圖樣出來以後，對於機器的性能與構造還不十分了解。這種現象，在佈置工作時可能交代不够仔細，但是該設計員自己沒有鑽研學習，不懂也不問，不弄淸楚情況卽開始設計工作，這種對設計工作不認眞負責的態度是應加嚴肅批判並急需糾正的。

（5）審核圖紙的人員對於如何做好審核工作，防止圖紙出錯，也是作得不够認眞精密。雖然他們對審核工作還不够熟悉，但是在屢次設計發生錯誤後，還沒有警惕起來，或從審核設計計算、總平面配置圖、機器組立圖以至各部件圖的全套圖紙，嚴肅審核紀律。這也是對工作負責不够，必須糾正的。

（6）除了設計人員本身存在一些錯誤思想的因素外，主要是我們對於設計人員的思想教育工作做得很差，沒有通過總路綫總任務和憲法草案的學習，結合着生產，把大家的認識提高一步，致使設計人員缺乏正確的設計思想，造成設計上的錯誤。

（7）我們領導上也嚴重存在着：「基建工作是新的工作，不可能不犯錯誤」的錯誤思想。所以，雖然返工數次，上級未提出要我們檢查，我們也就未根據發生的返工事實，在具體工作人員中討論檢查發生原因，取得敎訓，以防今後不再發生，因此使得事故不斷發生，這是發生錯誤的基本原因。

三、對改進今後基建工作的措施辦法

（1）在現在初步檢查的基礎上，進一步深入檢查全廠設計人員的工作，充分暴露工作中的缺點，讓大家徹底認識到自己工作的錯誤，端正設計思想，提高設計人員的責任心，加强設計工作的嚴肅性。

（2）强調設計調查、勘測的重要性。在沒有做好實地調查勘測，沒有充分設計資料時，不得開始設計。在沒有設計計算和從總平面配置圖、組立

（下接第18頁）

輕工業部設計公司
爲什麼七個月未能完成計劃

本刊通訊員　吳子俊

輕工業部設計公司今年從一月到七月一直沒有完成設計任務。上半年僅完成計劃工作量的百分之八十九（等於年度計劃的百分之四十三點八），七月份完成計劃百分之九十二點五。根據七月六日的統計，設計公司除承担的總體設計外，還承担設計單位工程一百零七項。在這一百零七項之中按合同交付日期檢查，應該完成的是九十二項，但實際上僅完成了三十三項（其中包括雖已完成，因委託單位計劃變更未能發出的五項），沒有按合同完成的是五十九項。毫無疑問，這些未完成設計的工程勢必要推遲施工日期（事實上已經大大的推遲了），因而今年一至七月份的基本建設計劃進度慢是與設計未按合同期及時提出分不開的。

（一）

設計不能按時完成任務的原因如下：

1.年初列入勘察設計計劃內的項目，由於項目計劃任務書未編製，或正在編製和已經編好尚未得到批准，或有的是建設方針尚未能肯定，因之，設計公司要編出切實可行的計劃，的確是有困難的，同時，輕工業部在審批設計公司提出一九五四年度的勘察設計計劃時，對所有的項目也沒作到仔細的研究；對沒有把握和不可靠的，甚至有懷疑的，沒有給予糾正。所以在計劃執行中，有些項目就落空了。如錦州造紙廠等廠因方針不定，未編製計劃任務書，直至第二季度才決定暫緩設計；第一橡膠廠等單位也因計劃與實際出入很多，使原計劃進度完全落空；物理診療器械廠雖然勉强按原計劃的設計進度進行（五月份曾因方針不明中途停止了一個月），但也是在計劃任務書尚未批准的不合理情况下，違反設計程序進行的。由於這些項目的削減或計劃進度的改變，就大大影響計劃的完成。

2.輕工業部對設計公司承担的設計項目，在下達任務時未能按工程的輕重緩急予以安排和明確指示。尤其是爲一九五四年施工而進行的設計項目，直至今年二月份才最後决定，使整個設計工作向後推遲了一步。結果應該提前佈置的而且需要提前完成的項目，未能及時進行；不應該進行的零星項目，却決定較早並且已經設計完畢。後有關專業局或建設單位又提出了變更計劃，致使一部分設計已經完畢的項目全部作廢。如天津製藥廠的注射液車間等工程，均由於方針變更，使整個設計完了的項目削減了；營口造紙廠的中纖所工程，北京啤酒廠鍋爐安裝及鍋爐房工程，第八橡膠廠的油庫和警衛室工程，都是因爲不需要或建設單位改變了原來要求而作廢了。這些項目的削減和作廢，在建設單位和有關專業局的角度上來看，似乎感到關係不大，只是「照付設計費」即可。但如從整體或從今天的設計力量不足的情況來看，這不僅影響設計計劃的完成，而且更嚴重的是聯系着整個輕工業部基本建設任務能否完成的問題。

3.建設單位委託的設計項目，時常提出修改，結果設計完了不能用，又需重新設計，或設計正在進行而中途停止。這樣反覆變更與修改，嚴重地影響設計計劃的完成。如北京啤酒廠的貯酒室工程，第一次提出的條件是四百平方公尺，以後又考慮不能滿足需要，必須增大面積，重新設計；中央度量衡廠的辦公樓及食堂工程的設計進度已達百分之五

十，該廠又考慮到已有的宿舍可以辦公，已有的食堂亦敷使用，故兩個項目全部削減，使設計工作中途停了下來。諸如此類情況給設計計劃工作造成莫大混亂，設計人員思想因之或多或少受到一些影響，設計效率不能提高。

4.設計力量不平衡，工種不全，也是完不成設計計劃的原因之一。如採暖通風科，上下水道科僅有十幾個人，總平面佈置科只有三個人（其中有一個還是協助工作的），但這幾科的任務分量重，因此便形成了忙的科連夜加班加點還完不成任務，閑的單位很長時間沒有工作。這樣，忙的科再因項目削減或建設單位提出變更，連夜趕工設計完了的同一項目再重行設計，使同志們感到工作吃力。另一方面窩工、閒工的人也發揮不了工作的積極性，因而他們對計劃工作失去了信心。在這種情況下要保證完成計劃也是有困難的。

但一直沒有完成計劃的主要原因，是在於設計公司本身的主觀努力不够。七個月來設計公司沒有一個月按計劃百分之百地完成計劃，這對一個生產部門來說，該是一個最嚴重的問題。而該公司的領導對此認識不足，認爲要完成任務，首先必須消除客觀上的一切障碍，否則根本就不可能完成任務。因此每在任務完不成的時候，不是從內部檢查，而只是片面地强調客觀原因，所以月月完不成任務也就成爲理所當然之事，在工作上也就始終處於被動。下面的幾點就可說明這個問題：

幾個中心工作沒有結合生產

1.推行計劃管理搞的不深不透，使計劃工作流於形式。由於設計項目無人負責，也就無法掌握具體工作進度，因而管理混亂，計劃也必然不能保證完成。如生產計劃的編製在技術上沒有緊緊地依靠項目工程師作通盤的考慮，所以就失去了技術上的指導。在具體佈置上只是形式主義的開會下達，從沒有發動過設計人員進行討論和研究，所以也就沒有羣衆基礎，因此計劃沒有起到指揮生產作用。

2.紅五月勞動競賽，雖然直接結合了生產，工作效率也有所提高，但行政領導沒有予以足够的重視和支持，因而使競賽運動中途停止了（七月份中止的）。在勞動競賽中出勤率已由過去百分之九十二點八，提高到百分之九十八，同志們的勞動熱情亦開始提高了，在工作上也想了許多辦法，如住宅科提出十三項合理化建議，預算科實行流水作業法，機械製造科試行了新的計劃圖表，但這些成績都還沒有得到發揚和鞏固，競賽運動即停止了。因之六月份的勞動生產率就急劇下降，由五月份每人平均二百六十一萬元的勞動生產率，降低到二百一十三萬元。嚴重影響設計計劃的完成。

3.責任制運動開展之後，也沒有推動生產。該公司從六月份起開展了責任制運動，但由於領導上缺乏明確方向，情况掌握不够，結果使運動停滯不前。在運動期間，會議多，佔去了很多有效生產時間，勞動效率不僅未提高，反而降低了。不關心生產，對完成基本建設任務缺乏足够認識。

1.領導上對生產任務不關心，不及時解決生產中存在的問題，因而使很多已完成的設計文件，不能很快地發到建設單位去，影響建設單位不能按期施工。如五月份許多設計文件的原稿早就完成了，但因未打字、校對、印刷、裝訂、晒圖，就沒有及時地發到建設單位進行施工。可是公司的領導上也不積極設法解決，只强調無人，空喊困難。再如晒圖工作，急需電爐和薰圖筒（每個僅幾萬元），技術資料科事先沒作財務預算，財務科堅不支款購買，技術資料科數次簽報請示，領導上不理會，直至五月中旬輕工業部工作組檢查工作時，才指示解決。

對建設單位委託的項目不重視，先設計該公司自己的辦公大樓。如北京啤酒廠的工程設計，本來在合同上簽訂於七月三十日分項分期陸續交付，天津建築學校鑽探成果八月七日交付，但都由於該公司先設計自己的辦公大樓，將住宅科百分之八十的力量投入這一方面，所以以上建設單位委託設計的

項目都未能按期交付。職責不明，分工不清，沒有指揮生產的統一指揮部。

1.經理與副經理之間，雖有分工但不够明確，形成工作脫節。如經理的分工，除負總的責任外，並直接領導生產計劃科和辦公室，副經理分工負責生產，掌握計劃的執行。在領導編製和執行計劃上，按道理講，經理與副經理之間，應該密切結合，但事實上却互相脫節。正如該公司李副經理在七月十三日的檢查報告中所說：「我過去認爲接受任務和編製計劃是經理的事，因此就不過問，如對部的長遠的、年度的、季度的設計計劃，從來未主動了解過，在任務下達後是否按合同日期完成了，不够了解，所以對生產領導工作形成心中無數。」

2.副經理與助手之間分工不具體不明確，形成分散，致使生產管理混亂。助手是在總工程師室辦公，他們應該協助副經理指揮生產。但由於有的助手分到幾個生產科或輔助生產科，有的甚至還担任項目的總負責人，這樣以來，便形成各管各的，不能單獨決定和處理較全面性的問題，助手只是有職無權。在此情況下，領導上又不能掌握全面，生產必然受到影響。

3.設計項目工程師職責不明，不能很好地發揮應有的作用。一個設計項目工程師，在他進行設計的過程中，應該在技術上完全由他負責，但由於領導上對他們在工作中所碰到的實際困難或處理問題的時候，特別是有關技術問題的決定方面，未能給予及時的幫助和解決，以及應有的支持，致使他們不能完全起到設計項目工程師的作用。有的工程便爲此而形成無人負責，不僅影響整個工程進度的按期完成，並且對設計質量亦難得到保證。

（二）

很顯然要解決上述存在的問題，則必須從客觀和主觀兩方面來努力。屬於客觀方面的問題，輕工業部已經作出決定並發出指示：

（1）一九五四年的八月以前未經批准計劃任務書的項目不列入一九五五年的基本建設工作量；

（2）一九五四年十月以前未批准計劃任務書的項目，不列入一九五五年的設計計劃；

（3）一九五四年十二月底以前未批准計劃任務書的項目，根本不列入第一個五年計劃的施工計劃。

其次，對設計項目的輕重緩急或是否接受設計，統由輕工業部設計司統一考慮。對基建項目的變更，部首長在部署一九五五年的工作時，亦作了明確規定。同時對設計力量已予適當的補充。屬於主觀方面需要解決的，就是領導上必須扭轉不重視生產的思想，要認眞而徹底地從工作佈置上，計劃執行上，自上而下地樹立爲生產服務的觀點，有利於生產的就作不利於生產的不作，並需徹底地整頓隊伍，再明確分工，從而使經理以下的幹部，尤其是領導幹部有職有權。同時還應注意做好下面幾點：

1.自上而下地樹立面向生產的觀點，及時解決生產中存在的實際問題，多從主觀努力方面想辦法。雖然客觀影響是完不成計劃的原因之一，但我們所說的七個月來沒有完成計劃，並未以年度的勘察設計工作量的多寡爲準，而是以月度計劃工作量爲衡量尺度，所以沒有完成計劃的原因，應該說主要的是屬於主觀努力不够，也就是沒有全面地自上而下的樹立起面向生產觀點所致。

2.愼重地編製年度，季度和月度的作業計劃。在技術上必須緊緊依靠項目總工程師，尊重他們的意見。每項工作量經項目總工程師估計之後，還應發至有關原設計科去，讓親身參加設計的人員進行討論後再定稿，這樣作，設計的項目才不會脫離實際，任務的完成亦能得到保證。

3，爲了加强計劃管理，設計公司的計劃部門，必須把現有工作水平提高一步。加强設計的主體科和輔助科的原始紀錄工作，積累原始資料，製訂比較可

（下接第24頁）

進一步提高調度工作

造紙工業管理局副局長
本刊特約寫稿人　梁成恭

編製計劃，僅是計劃工作的開始；而眞正做到有計劃地領導和開展計劃工作，則是在編製計劃以後，在現地和實施過程中進行檢查以後。

企業年度計劃的編製，僅是企業內部計劃工作的初步；而生產作業計劃（也叫生產運轉計劃），才是企業內部計劃工作中產品計劃的完成階段。

企業內部的計劃工作系統如下圖：

- 企業計劃
  - 技術經濟計劃
    - 工業（生產）技術財務計劃
    - 經濟活動分析
  - 生產作業（運轉）計劃
    - 日曆計劃（生產指示圖）——月、旬、日、時作業計算
    - 作業檢查
    - 作業調整或調度

企業依技術經濟計劃，控制與調節企業生產和經濟活動；依生產作業計劃，保證適時地均衡地完成和超額完成生產技術財務計劃，和精確地有組織地進行企業工作。

生產作業計劃工作制度，是企業發動勞動競賽底組織條件之一，是開展勞動競賽的基礎。

因此，生產作業計劃工作，在企業計劃工作中是項非常重要的工作。生產作業計劃方面的工作是由企業的調度室來做的。

（一）

目前國營紙漿造紙企業，一般說來對於調度工作都能給予應有的重視，因而在生產活動上，也獲得了一定的成績。如許多企業由於逐步提高了調度工作水平，保證了均衡地超額地完成了年度計劃。另外，在一定程度上還改善了企業工作的混亂現象，促進了生產的逐年高漲。但是，這並不等於說我們的調度工作已經十全十美了；恰恰相反，目前我們的調度工作還是非常不能令人滿意的。可以說在所有國營紙漿造紙企業裏調度工作無論在組織上、製訂計劃上、工作方法上都還存在着大小不同的缺點；在許多企業裏甚至還有極其嚴重的缺點，幾乎沒有起到多大作用。因此，有必要虛心地揭露我們工作中的缺點，克服驕傲情緒，以進一步提高工作水平。

首先在調度組織上，有少數企業還是非常混亂的：沒有專門的調度組織；有的雖有了調度組織，但沒有明確分工，「一攬子」的管理方法，沒有一定的職責規定，也不隸屬於一定的領導之下，形成無人過問的狀況；有的調度人員工作能力弱，技術水平低，企業領導上沒有注意調度人選。

其次，在製訂日曆計劃（生產指示圖）方面，很多企業也還有缺點，如有的把日曆計劃當作奮鬥的方向，不合理地提高計劃指標，經常完不成計劃，把計劃看成是可以完成也可以不完成的，降低了計劃的嚴

肅性；有的則不以月份計劃爲基礎，按日臨時推算，能完成多少算多少；有些則是天天改變計劃，定好了又打亂，把計劃當作是調度員「意圖」的表現形式；有的計劃只是徒具形式不重實質，缺乏準確性；有的是按月份指標簡單的用數字方法按日分配，與技術組織措施不相適合，與定貨不相適應；還有的計劃內容龐雜，包羅萬象，一切生產活動都填列入生產指示圖內，如將工藝規程、安全技術規程、設備使用技術規程、供應計劃、修理計劃等主要內容都羅列在指示圖表內。

再次，就是調度工作和調度方法上的缺點。一般是管的太多。許多企業的調度員代替了工藝主任決定技術條件。有的還決定和改變質量標準、原料標準、流失指標，以及指導各科和試驗室的工作。有的是代替了車間主任的工作，如指揮焙燒爐的燃燒工作情況。有的調度規程上規定調度員可以直接指揮工長，代替機械師管修理工作。總之，是把調度工作看作是一種全面性的工作，包括企業生產和技術管理。與企業內各組織之間的分工不明確，把調度工作變成廠長的「一攬子辦公室」；特別是有的調度人員只在下班的時候聽取彙報，對生產活動不去進行不間斷地計算和檢查，因而未能及時地進行調度，影響生產活動。

以上是調度工作本身的問題。

最後，是有些企業中的工作人員，對於調度工作的認識也有毛病，主要是對於調度工作在企業生產上的作用不了解。如有些工作人員認爲「過去沒有調度也完成任務」，「我是實際幹的，用不着它」，「有調度，幹不好也是白廢」等等。有些車間主任甚至用各種藉口忽視調度工作，而不正確地執行調度命令。

（二）

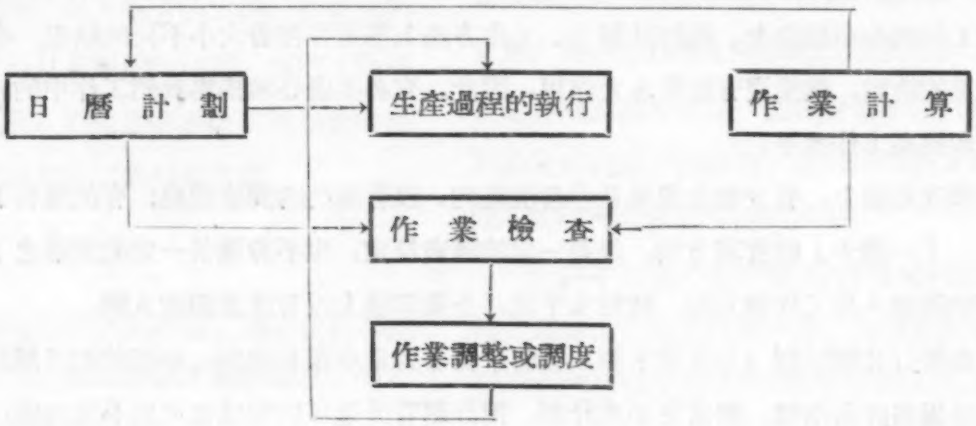
在國家過渡時期總路綫總任務的召示下，我們必須大大提高企業管理水平，改善企業各方面的工作，其中包括進一步改進調度工作，建立正常的調度工作秩序，保證更好地貫徹作業計劃，順利地完成和超額完成國家計劃。

在各種工業企業裏，由於規模的不同，工藝性質的差別，調度也就有所不同。根據國營紙漿造紙工業的情況，提出以下意見，作爲改進調度工作，製訂調度工作條例的參考。

（一）紙漿造紙企業，一般是規模不大，採用着流水作業的工藝過程，產品性質比較單純，因此應實行一級集中調度制。小廠可祇設值班調度員（或僅設值班長），由主任工程師或工藝工程師來領導。大廠則設調度室，爲了加强調度工作，提高調度工作在企業中的威信，調度室以由廠長領導爲適宜。

在車間內則不設專門的調度員，調度工作直接通過車間主任或值班長實現。

（二）調度室是生產作業計劃工作的組織機構和監督執行的機構。調度工作是領導完成計劃的有效方法，是協調所有互相關聯的生產程序的有效方法。調度工作包括編製日別計劃（月、旬、日、時計劃）——即生產指示圖、作業計算、作業檢查、作業調整或調度等。這幾項工作的關係如下圖：



上圖的關係也就是說：根據日曆計劃進行生產，根據生產過程的執行情況進行作業計算，根據日曆計劃和作業計算來進行作業的檢查，根據作業檢查所發現的問題對作業進行調整或調度，積極地影響生產活動，以保證完成日曆計劃。而作業計算又可作爲以後編製日曆計劃的根據。

由此可見，不及時地進行作業計算和檢查，就不能及時進行調度，以保證日曆計劃的實現。因此，也可以說，生產進程中的計算和檢查，是精確地組織工作和完成計劃的不可缺少的條件。

（三）編製日、旬計劃進度表（指示圖）的工作，是根據計劃科的月份產品計劃來進行的。爲了計劃進度表編製得更好，應該邀請計劃科、車間代表、有關的業務科及其他人員參加這一工作。

月計劃進度表須經過廠長批准，並須在計劃月份五天以前公佈。

旬計劃進度表須經總工程師或主任工程師批准，在計劃期兩天以前送到車間。

日（分班）計劃進度表由調度主任批准，在計劃期八小時以前送到車間。

車間主任應根據進度表的規定，逐日檢查所用的原材料準備情況，機器和設備的情況，並確定完成計劃的措施方案。

工長交班時，應在進度圖表上記載完成任務的情況和未完成任務的原因。

此外，製訂生產作業計劃時，必須考慮到定貨的情況，避免由於定貨的改變而打亂了月份計劃。

技術組織措施是保證完成作業計劃的手段，因此生產作業計劃必須與技術組織措施方案相適應。

出產成品的車間是完成計劃的中心環節，因此各個車間、工段的任務，必須與出產成品車間的任務相適應。

調度工作主要是經常地對下列事項進行監督和調度：

（1）不間斷地監督和調整（調度）。執行日曆計劃的進度，是調度人員的首要任務。他負責按數量和品種不間斷地領導執行日曆計劃。

他進行作業計算的方法是依靠車間的口頭（當面）報告或電話報告。報告應該每隔一小時到兩小時作一次。此外，在一件工作的開始和終了時也要報告。報告應由車間主任或值班長親自負責，不應叫工長負責報告工作。報告應記載在調度日誌內。

調度應該及時的發現生產活動中的錯誤和故障，找出原因，通知有關的負責人消除它。

所有的調度命令都要通過車間主任或值班長下達，不應該超越他們而直接指揮工長或工人。

（2）保證各車間所用的原材料、水、電、汽及半製品的供應。在意外的情況下，發生不足時，則負責進行合理的分配，或指揮停止或部分停止次要部門的供應，集中供給主要的生產工段。通過供應科了解倉庫內原材料的儲備，監督車間交付領收的時間。遇供應不及時或發生變更時，則下達有關的供應命令。爲了保證數量的可靠，還必須照顧到質量的情況。

（3）要保證充分地利用機器設備的能力。不斷地注意它的工作時間和空運時間，使不低於作業計劃的規定。隨時把工作的時間記錄起來。利用電話接受各車間關於開車、停車及其原因的報告。

爲了消除停車時間，應協同有關人員如工藝、機械、動力工程師等採取措施，下達必要的指示。

監督設備修理的進度、期限、調整設備、注油工作、清掃制度等。修理工作作業計劃的組織與執行，則由機械工程師負責領導。

在生產改變調整設備時，則督促車間進行工作。

（4）合理地分配廠內運輸工具和工人，規定運輸行程、開始及終了時間、貨物的種類及數量，指導裝卸工作的順序和期限，監督執行運輸命令的情況，調整運輸作業並進行調度，並糾正運輸工作中的過失。

（5）監督和調整勞動力的供應。保證充分利用勞動力，並組織轉移和調配勞動力的工作。

（6）系統地向廠長、總工程師報告生產工作的進程，組織和監督對領導者命令的執行情況。

按規定向領導者作定期報告。報告過去的工作情況，並預測將來的工作進程。

預防生產工作中的偏差，提出預防偏差的辦法。

調度報告可用書寫、口頭或電話。

領導者發佈生產作業命令時應通過調度人員進行。改變調度命令也須通過調度工作人員。

車間必須遵守調度命令和指示。如不同意時，可以向廠長、總工程師申述，但不得拒絕執行。

調度工作人員在接到領導者的命令時，須記載到調度日誌內，並通知執行者，進行執行情況的檢查，幫助執行者，及時向領導者彙報執行的情況。

調度會議——調度會議由廠長、總工程師領導。在這個會議上解決執行生產作業計劃中的問題，使各車間和業務科的工作能互相配合。車間主任、有關科長和調度員是會議上的報告者。每個人的報告時間約爲三分鐘。在報告裏面提出互相要求的事項。領導者在聽完報告後進行交換意見，答覆提出的問題，下達必要的命令（記載在調度日誌上）。會議的時間不應超過三十分鐘。會後調度員卽組織並監督執行領導者下達的命令。

（7）進行其他必要的工作。

（三）

關於調度工作的問題，我們還沒有較成熟的經驗，也沒有系統的總結。以上意見僅是根據各廠的情況加以整理，作爲改進調度工作的參考。

我們爲了做好調度工作，建立正常的調度工作秩序，很需要和工廠工作的同志共同努力，深入鑽研，總結經驗，廣泛地交流經驗，以提高我們的工作水平。

目前，我們進一步提高調度工作的最大障碍，是有些工作同志，由於工作中獲得了若干成績滋長了不同程度的驕傲自滿情緒。這種驕傲自滿情緒反映在某些企業中的調度工作上，就是不能很快地進步，不能更好地吸取旁人的經驗。一年來調度工作的進展情況可以充分說明這點。因此，爲了改進調度工作，也就如同其他任何工作一樣，我們必須切實克服這種驕傲自滿情緒，以掃除我們前進道路上的障碍。

註：（一）計劃工作我們也常稱爲計劃管理。

（二）作業一語也可以叫作「運轉」。

編製科室工作計劃貫徹計劃管理

市頭糖廠廠長　卜　蔚

市頭糖廠在一九五三年到一九五四年的榨季開榨前，爲了適應貫徹計劃管理的需要，加强了科室工作，如調整了行政機構，初步劃分職責範圍，成立了科室工會等等，但當時科室工作還存在下述主要問題：（1）工作缺乏計劃性，科室的工作人員仍不知本月、本週應做什麼工作，甚至上班後要等候分配工作；領導也心中無數，工作忙亂被動。如會計科，由於突擊工作較多，工作又缺乏計劃性，因而工作時顧此失彼，經常要加班加點，增加了勞動强度，影響了工作質量與進度，成本計算往往在月終後二十天左右才能算出，失去指導生產的作用。（2）面向車間、爲生產服務的觀點不明確，缺乏主動地爲車間解決問題的精神。（3）職責不清，制度不健全，仍有無人負責的現象。

針對上述情況，爲了改進科室工作，我們做了以下幾點工作：

1.加强黨對科室工作的思想領導。在廠黨委統一領導下，科室的黨支部先後組織科室人員學習國家過渡時期總路綫、計劃管理、生產知識等，提高科室工作人員的覺悟與業務水平，然後號召黨、團員起帶頭作用，並發動羣衆製訂工作計劃與指示圖表，並訂出保證條件，逐步開展以貫徹計劃管理爲中心的勞動競賽。在競賽中，黨支部組織黨員、團員、行政幹部、科室工會委員等參加座談會，反映情況，交流經驗，並通過科室工會、幹部科經常掌握思想情況，解決了競賽中發生的問題，如報喜不報憂、怕麻煩、爭分數等。

2.製訂切實可行的工作計劃與指示圖表。每月廠長通過總結全廠的工作，根據生產需要，提出對各科室工作的具體要求。各科室則根據廠的工作計劃，結合本科室的實際情況，製訂科的計劃草案；科內各組再圍繞科的工作計劃，根據業務範圍，分別製訂組的工作計劃，並據此編成指示圖表；個人又按組的工作計劃，根據自己的職責範圍，製訂出個人的工作指示圖表。有了指示圖表，工作時間安排得緊湊，由科到組以至個人的計劃都能細緻明確地表現出來，易於檢查督促，保證工作互相配合，只要個人和小組完成了計劃，則科裏的計劃就能完成，使完成計劃有了保證。

在編製工作計劃和指示圖表中，根據我們的經驗，必須注意做好下述幾點：（1）克服怕麻煩、怕受計劃約束的思想。由於這一工作是新的工作，沒有很具體的經驗，有些同志怕麻煩，因之在進行這一工作時，必須加强思想教育；但是更有效的是通過實際的事例加以教育。我們克服這種情況的辦法是：先由兩個同志訂出指示圖表，安排好工作進度，做出示範；草擬並印製統一的圖表表格，節約製訂時間。表格的內容，包括工作順序號、工作內容、進度和工作負責人。工作進度以紅藍兩條綫表示，一條表示計劃進度，一條表示實際完成情況，每日由工作負責人填畫。（2）防止保守與冒進。在我廠開始做這工作的時候，由於經驗不足，對時間進度的安排估計不足，有些訂的指標過高，結果晚上加班仍不能完成任務；有些則指標過低，工作就顯得很閒，起不到應有的作用。因此，每項工作都要根據各人的工作能力、業務水平，細緻地進行研究，計劃過高過低都是不當的。（3）製訂的計劃要明確、具體，易於檢查和評比。工作計劃的指標，一般包括時間進度、質量和其他保證條件，不能包羅太多。內容如果過於複雜，不僅不易檢查評比，而往往會冲淡競賽的主要目標。（4）要注意縱橫平衡和相互配合，防止因一個組或一個人不

能按期完成計劃，影響到其他組或個人以至整個科不能按期完成計劃，打亂計劃的現象。

3.建立與健全一些必要的會議制度。如每月有擴大幹部會議（各科正副科長，車間正副主任，黨、工會和團的負責人參加），討論生產計劃，同時佈置各科室工作；黨、行政、工會、團的負責人碰頭會，了解情況，及時解決工作中發生的問題；每週一次科室業務會議，檢查每週工作計劃，並檢查組與個人的工作計劃，表揚先進，批評落後，及時解決工作中的困難，佈置下週的工作；每月一次總結會，主要是檢查月工作計劃的執行情況，進行批評與表揚，並針對存在問題，佈置下月的工作計劃。此外，為了加强聯系，部份科室與科室之間還建立了聯系合同制度，計劃科、生產技術科內組與組之間也建立了一定的聯系制度，計劃科並建立了科內的調度工作制度，保證科內工作的完成。

通過上述一系列工作，加强了科室工作的計劃性，逐步做到面向車間，面向生產。各科室按月訂了詳細的工作計劃及指示圖表，減少了工作的忙亂、被動和突擊現象，逐步建立了正常的工作秩序，會計科並推行了材料憑單核算法，改善了財務核算與成本核算工作，因而各科室也就有可能抽調與組織人員深入車間，協助車間解決存在的問題，科室工作與車間生產脫節的現象大有改變，做到了面向車間、面向生產。如當時生產上存在機器故障多、抽出率低、澄清效果不良、煮糖結晶率低、總回收低等問題，於是即以生產技術科為主組織了一個化工小組，以設備科為主組織了一個機械小組，深入車間與工人結合進行研究，加以解決。供銷部門在競賽中也改變了過去只管買賣、收發和倉儲，不關心材料的積壓和不足的做法，主動與車間聯系，訂好供應計劃；會計科也協助車間試行成本核算工作；醫務人員也下車間為工人做現場醫療。

通過下車間，科室人員依靠工人、密切與工人聯系的思想逐步明確起來，技術人員更能在工作中吸取工人的經驗，使技術水平得到提高。

但是在工作中仍有不少缺點，如面向車間，保證完成國家計劃的思想，有些科室仍不够明確；科室中仍存在無人負責的現象，職責範圍仍未徹底劃清；有些制度仍不健全，執行不够嚴格等等。這些缺點，仍有待今後改進。

（上接第9頁）

圖以至基礎等全套詳圖時，不得送請審核。必須嚴格遵守設計程序，不准再有在未經審核完畢即先晒圖發圖的事情。

（3）基本建設科各組間的工作必須密切配合，加强設備組的技術力量，經常派技術人員檢查各承製工廠設備加工的情況，向設計組反映，使之提前發現問題，減少錯誤。電氣與機械設計圖紙必須經過全面審核後，才能發圖。其中某一方面有變更時，必先徵得另一方面的同意。

（4）建立責任制，劃清工作職責。對於設計校對審核的工作範圍和其所負責任，予以明確規定，使各有其責，功過分明，提高工作人員的責任心。

（5）加强設計工作的計劃性。每月必須提出設計工作計劃，每項工作必須有調查，確定方案和審核的時間，經常檢查工作進行情況，對於工作能力較弱或任務比較艱難的同志，必須即時給予協助與指導。但堅決反對盲目追趕任務或草率工作的態度。

（6）從我廠領導上開始，扭轉只重生產而輕視基建的傾向。對於具體工作計劃的佈置和工作的檢查，基建必須與生產同時兼顧。對於基本建設方面的政治思想和技術管理的領導工作，我們都要盡一切努力設法加强，以做好今年的施工工作與明年的施工準備工作。

順德糖廠推行作業計劃的情況

順德糖廠廠長　申公實

順德糖廠幾年來經過一系列的民主改革和生產改革，企業管理水平逐步提高，年年都超額完成生產計劃。但是由於過去尚未實行計劃管理，生產及經營管理仍存在不少問題，生產仍然盲目被動，常常發生「頂籠」現象；計劃不具體不全面，缺乏一套科學的管理方法，遇到問題不能及時解決。

去年十一月到今年五月這一榨季，我廠在上級黨政的領導下，實行了計劃管理，初步推行作業計劃，給生產帶來了不少成績，加强了生產的計劃性，逐步走向均衡生產。如壓榨均衡率今年一月份爲百分之九十六點五七，四月上半月達到百分之九十九點五七；產糖均衡率一月份爲九十三點六八，四月上半月達到九十六點零六；超額完成了產品質量計劃，成本也逐漸降低，使企業管理水平提高了一步。

（一）作業計劃的編製

在推行作業計劃之前，我們首先做好了準備工作：組織層層學習，結合本廠生產中存在的問題，批判各種對作業計劃不正確的思想，統一了思想認識，初步明確了推行作業計劃的重要性與具體做法。整頓原始記錄，加强了基層統計工作。適當調整組織機構，健全生產組織，如建立了調度與編製作業計劃的機構等。

作業計劃是結合企業的生產特點來製訂的。甘蔗糖廠的主要特點是產品、副產品單純，產品祇有白砂糖、赤砂糖之分，而產品產量受原料甘蔗的品質影響最大，甘蔗的品質又隨季節性及成熟程度的變化而變化。糖廠整個的生產過程是連續性的，配合緊密，工序互相銜接，在生產過程中不可能有儲備品，必須充分掌握物料平衡，達到均衡的生產。因此編製作業計劃的基本根據是國家計劃及甘蔗的質量情況；其次是各項技術經濟指標的平均先進定額，設備能力及使用情況，先進操作法，設備檢修時間，技術組織措施及原材料耗用定額等。編製作業計劃的程序，首先是根據國家計劃及生產情況，確定生產任務與技術經濟指標，以後計算全面的物料平衡及編製各種計劃表格，再進一步具體規定較短時間內和每個車間工種的生產任務，在表格中還詳細地規定原材料的消耗量和供應量，生產過程中的勞動組織，機械設備的利用與檢修項目、時間、進度，技術組織措施的內容等。編製的具體步驟，一般由每月十五日開始提出資料，十八日由車間根據計劃科的控制數字，結合本車間的具體條件，訂出本車間的指標草案；十九日經過車間全體職工討論修正後送交廠長；二十一日廠長召開車間主任及有關科長會議，對計劃科、生產技術科根據各車間的指標彙總編製的全廠生產任務及技術經濟指標，進行討論，並作出決定。接着生產技術科編製作業計劃，編製全廠及車間的月指示圖表。到二十七日由廠長向全廠職工報告，發動職工討論如何保證完成計劃，提出保證條件。在發動羣衆討論計劃之前，通過黨、政、工、團會議，認眞研究每一項指標，找出依據及關鍵所在。廠長召集車間主任，有關科長及技術人員進行研究生產任務及關鍵問題，先由車間主任提出本車間關鍵所在及處理意見，加以討論，統一思想。隨後一方面組織技術力量，分工負責研究解決關鍵問題的辦法；另一方面

由黨委召開黨員、團員、勞動模範、先進工作者座談會，討論作業計劃，並號召帶頭保證作業計劃的貫徹。車間主任召開車間骨幹會議，討論車間及工種的關鍵問題，研究完成指標的措施及解決關鍵的具體辦法。最後才由廠長向全體職工作動員報告，總結上期作業計劃執行情况，分析當前生產特點及存在問題，說明下月作業計劃指標製訂依據，宣佈生產任務，號召職工圍繞薄弱環節及關鍵問題，找原因，想辦法，提合理化建議，保證作業計劃的實現。在討論中，車間主任及技術人員都分別參加各小組討論，使工人與技術人員互相緊密地結合起來，保證作業計劃的貫徹。然後按照討論的結果，圍繞作業計劃指標，深入細緻地發動工人，針對本組本人技術操作水平及生產中存在的薄弱環節和關鍵，製訂保證計劃。

（二）作業計劃的貫徹

爲了保證作業計劃的貫徹執行，我們做了以下幾點工作：

1.建立調度機構：我廠是採用一級調度制度，在生產技術科內設立調度組，科長兼任組長，每班設值班調度員及圖表員各一人。按照日生產計劃指示圖表，進行連續檢查，將每班每日完成生產情况，及完成計劃與未完成計劃的原因，加以分析；調節各車間不平衡的現象，經常檢查原材料的供應。

調度工作的檢查督促方法，主要依照作業計劃的範圍及指示圖表，實行調度，各車間生產小組長每四小時向調度員彙報一次作業計劃完成情况及存在問題，調度員也經常到車間去檢查計劃的執行情况，掌握生產情况，進行調度；如生產不正常時，以調度電話或書面下達調度命令。

2.建立和健全各種責任制度。（1）生產調度責任制：我們所建立的是一級調度制，調度人員主要是處理車間與車間之間、車間與科室之間有關作業計劃貫徹的問題。調度人員在值班時所處理的問題，除了請示上級作出決定外，一切由調度人員負責。（2）質量檢查責任制：由技術檢查科執行，設立值班檢查員，對每瓶成品糖都作嚴密的檢查，檢查科根據化驗數字向車間提出質量改進意見，保證產品質量合乎規格。（3）設備檢修維護責任制：建立設備檢修維護責任制的目的，是保證安全生產，做到任何一項設備均有指定人員負責檢查與維護，經常記錄其運轉情况，建立保安網，值班負責人定時向保安員報告，保安員向車間保安主任（車間副主任兼）彙報，車間保安主任則經常與設備保安科取得密切聯系，保證機器的安全運轉。此外，還建立了交接班制度。

3.建立和建全各種會議制度。（1）調度會議：廠一級調度會議，由生產技術科長主持，廠長、車間主任及日班技術員參加（必要時有關科及有關人員亦參加），會議時間爲四十五分鐘，主要內容爲調度員報告一天來執行作業計劃的情况及分析存在問題，決定下日生產任務。在壓榨與製煉兩主要車間，每日也舉行調度會議，爲廠調度會議的準備會議，車間正副主任及生產小組長、技術人員參加，由正主任主持，會議時間爲四十五分鐘，主要內容爲檢查各班執行計劃情况，研究存在問題及佈置工作。（2）建立五日生產分析會議，每月二、七、十二、十七、二十二、二十七日召開，由廠長主持，車間主任、有關科長、調度員及有關技術員參加，生產技術科作業計劃組作五日分析報告，最後由廠長總結，並指示今後工作。（3）建立每日平衡會議，在每日下午三時半召開，時間半小時，由生產技術科主持，參加人員爲調度員及作業計劃組代表，車間主任及車間技術員，主要內容爲審查及平衡各車間次日作業計劃，防止指示圖的不銜接脫節現象，並決定次日指示圖表的編製。（4）生產會議，建立了下列四種：（甲）小組班前班後碰頭會議，在每次上班前、下班後舉行，時

間爲五至十分鐘。班前會議由小組長事先了解上一班情況後在會議傳達當天的作業計劃與上一班生產中的問題，原料供應使用情況，並佈置與討論完成計劃及預防事故的方法；班後會議主要是檢查作業計劃完成情況及今後應注意的問題。(乙)工種生產會議，有定期與不定期兩種，內容主要是研究解決本工種當前生產關鍵問題，交流三班生產經驗，統一操作方法，檢查和總結三班推廣先進經驗的情況等。（丙）週末生產會議，由車間正副主任、生產小組長、車間骨幹、技術員及老技工參加，由車間主任報告一週來各班完成作業計劃情況，分析存在問題，佈置下週工作，討論完成計劃的具體措施等；一週來的生活問題（如團結、思想問題等）也可提出討論解決。（丁）專題生產會議。會議形式不定，由有關車間主任、小組長、科長、技術人員、老技工、黨、政、工、團負責人參加，主要是研究解決全廠各車間生產上較大的問題。

4.圍繞作業計劃的要求，深入發動羣衆開展勞動競賽。我們從一月份開始展開了勞動競賽，從班競賽逐步擴展到工種、車間及科室競賽。起初由於對圍繞作業計劃製訂競賽條件的思想認識不够明確，競賽條件與作業計劃指標結合不够，對作業計劃指標的全面性、均衡性掌握不緊。後來注意了這一點，並繼續發動在自願自覺的原則下，製訂個人保證計劃，以流動紅旗爲主要獎勵辦法，以全面均衡完成作業計劃爲主要評比條件，因而起了很大作用，在競賽中不斷出現新的成就。如一月份壓榨車間工人提出增加蔗渣打碎機的技術措施，對提高榨得糖份有很大幫助。二月下旬職工提出了改換清汁泵葉，增設冰水排水管，改善甑頂回流管，割斷甑內過濾喉，並研究了除垢方法與改善了勞動組織，使「低液面四定操作法」順利推廣，使糖漿濃度經常超過了指標，達到了均衡生產。四月份圍繞中心課題提合理化建議，攻破了五個堡壘——安全生產、提高榨得糖份、過濾困難、赤砂糖不合規格、蒸餾率不高。此外尚學習了蘇聯斯達哈諾夫煮甲糖法及篩甲糖法的先進經驗，使煮糖技術提高了一步，煮糖時間縮短了百分之六到七，結晶率提高了百分之一到一點五，並提高了砂粒的均勻程度；篩糖時間也由兩小時以上縮減至兩小時以下。

5.加强科室工作：通過推行作業計劃，進一步劃分科室的職責範圍，明確科室工作如何面向生產，並在此基礎上進一步抓緊了製訂科室的月工作計劃，每月末由廠長召開科長聯席會議，總結全月的工作，提出下月的廠部中心任務，研究解決全廠性的、科與科之間的問題。各科則根據廠部中心任務，結合本科實際情況，訂出科的具體工作計劃，呈交廠長審核和批准，科內成員則按照科的工作計劃，訂出個人工作進度計劃，按指示圖表進行工作。每週各科通過科務會議，檢查一週工作，月末進行總結。這樣，初步扭轉了職責不清及忙亂被動現象，提高了工作效率。會計科自訂出成本核算工作計劃後，成本結算工作由二十天縮短到四天就能完成。

（三）尚存在的問題

我廠在一九五三年到一九五四年這一榨季中，在推行作業計劃方面是獲得一些成績的，但仍存在一些問題。如作業計劃的編製還不够全面具體，勞動計劃與成本計劃還未能在指示圖表中生動地表示出來，煮糖量只能計算到每日的均衡，而未具體計算到每班、每甑的均衡。生產週期未能掌握，影響作業計劃編製的準確性；技術領導趕不上生產發展的要求，表現在技術管理做得不够，未能充分發展技術人員的力量，一些必要的技術責任制及操作規程還沒建立起來，某些技術問題還存在着無人負責的現象，有些制度還須進一步研究（如每天的會議，是不是要那許多……等）。這些都有待一九五四年到一九五五年這一榨季加以改進。

燐青銅網質量逐步提高

本刊通訊員　艾滌塵

國營瀋陽造紙廠銅網廠幾年來在黨及上級的正確領導與全體職工的積極努力下，勝利地完成了試製抄紙長網的光榮任務。但過去銅網的質量還是存在不少問題的，其使用壽命僅及外國網的壽命的三分之一。過去質量上的主要問題是：

一、焊口不堅固，接頭處燒面過大；

二、網子有翅邊，鎖邊不整齊，容易拆開；

三、經線鬆緊度不一致；

四、網子耐折力及延伸率不够；

五、網面不平坦，有凸凹等。

我廠針對這些質量問題，從合金成份、機械設備、操作技術等方面，進行了一年多的苦心研究，到本年第一季度終於基本上獲得解決。現在一般抄紙機使用本廠出產的銅網，在抄速五十公尺左右時可用到四十天到五十天，在一百公尺以上時，可使用到三十天以上。茲舉兩個紙廠使用本廠出產的長網的實際情況，來說明我廠銅網目前質量提高的情形。

本年六月我廠接受了地方國營黑龍江第一造紙廠生產65目、110吋寬、21.336公尺長的燐青銅長網的定貨任務。此網在規格上來講，是既寬且長，在織作當中，沒有較高的操作技術，是不可能做好的。因為網寬，便容易出摺子，織作中途，如有一點事故，則全部報廢。這批定貨織成下機後，經本廠檢查，網面稍有不平及稍有翹邊，故確定為二等品。該廠是本年七月二十四日二十一時三十五分上機，八月二十日二時十分下機的，計共使用了二十六天四小時，抄速最高115公尺，最低90公尺，平均107公尺，實際出紙時間為二十三天十三時三十七分鐘。此網因該廠發生機械事故，將網損壞。據該廠估計，如不發生事故，此網可使用三十五天。

本年第一季度，上海私營國豐造紙廠，使用本廠出產的52吋寬、60目燐青銅長網，抄速40公尺，網子壽命達到六十二天。

由以上兩個紙廠使用本廠出產的燐青銅長網來看，在質量上較過去有顯著的提高，這充分說明我們的網子在抄紙機快車速下也能經得起考驗，在使用壽命上已基本上達到外國銅網標準。據各地用戶反映，我廠出產的銅網比外國銅網不同的特點是脫水較快。另外，就是鎖邊良好，不易拆開，焊口堅固，富有延伸與抗張力。網子上機開車後，不左右串，看網容易，從而可以提高使用壽命。另據黑龍江第一造紙廠反映，本廠產的長網價格還較進口貨低二分之一。

本廠長網質量提高的主要原因：

1.創製矯正機，基本上克服了網子打捲的缺點，保持了網子的延伸率（過去為百分之十二，現在已達到百分之二十），從而增進了網子的耐磨力及柔韌性。一九五二年我們在吉林造紙廠試驗長網時，因網子打捲、翹邊，經過抄紙機的抽風泵，網子即上下活動，從邊緣處拆開研究，將織網機承簧提高，以直角卡織法織之，這樣雖解決了打捲問題，但網子本身已不存有延伸率，相對的減少了網子使用壽命。後經多次研究，設計矯正機，在織網時，以俯角卡織法織之，這樣一來就保持了線材的延伸率，織出的網雖也打捲，但經矯正機矯正後可

以復原（平坦），從而確保了網子本身的延伸率，增加了耐磨力。

二、焊口技術的改進，達到國際標準。過去焊口處抗張力為百分之八十左右，現在平均達到百分之九十七以上；過去接頭焊處不堅固，燒面過大，直接影響長網的使用壽命，經過數次研究改進，將「以手點焊，用口吹燈焊結法」，改為「焊條通電熔接法」，最後通過改進焊條配比成份而達到了要求。

以上兩項，是提高長網質量的最基本環節。其他如合金成份的增强，電氣軟化爐的設置，機械設備力量的加大，工人技術的提高，均為提高質量的重要因素。

在長網質量上，我們雖取得了這些成績，但仍存在着缺點：如包裝不良，沒有蠟紙，易滲入潮氣，焊口兩端縫邊不良，網面稍有不平等。這些缺點，都是今後應該改進的。

輕工業部所屬上海各廠今年防汛防颱工作情況

輕工業部所屬上海各廠，在今年防汛防颱期間，由於事先做了較為充分的準備工作，一般都建立了防汛防颱組織，做了明確分工，訂立了值班、收聽廣播、檢查等制度，有些廠並發動羣衆組織了搶救隊、排水組、隔離組、聯絡組等。因此，雖在這次大潮汛期間，有的地區超過了一九四九年的水位，但各廠在上海市防汛防旱總指揮部及市委工業生產委員會的正確領導和及時幫助下，由於各廠防汛委員會和職工羣衆的努力，基本上達到了上級的要求，均能堅持生產，確保安全，確保供應，未受損失。主要表現有下列幾點：

1.各廠普遍地組織了防汛防颱委員會或小組，但有的廠雖有防汛防颱組織，而力量不够和組織不够健全，經過領導上號召，各廠及時地加强了組織，如上蔴一廠等十五個單位在原有基礎上再配備一定的人力並明確分工。

2.有些地勢比較低窪，潮汛的威脅又比較大的廠單位，在防汛防颱開始前，信心不高，為客觀困難所嚇倒，如利華造紙廠在平日下大雨時，一號車就要停車。這次通過各級領導的檢查、督促、鼓舞和支持，終於扭轉了思想，加强了組織，採取措施，在此次大汛中克服了困難，戰勝了潮水。

3.為了做好防汛防颱的措施，有的廠單位廣泛徵求了羣衆的意見，召開了老年工人座談會，摸清了廠裏歷年來積水的情況，並研究了有效的預防辦法。同時各廠領導上都大力支持了防汛防颱的事前措施，並及時地檢查了各項措施的進行情況。

4.有若干廠，過去不重視防汛防颱工作或存有麻痺思想，經過這次潮汛後，都重視了防汛工作，扭轉了麻痺思想。

5.職工羣衆在這次防汛工作中都發揮了積極作用。南洋蔴廠在潮汛期間，派出值班人員到廠的四周馬路上巡視，發現陰溝冒水現象，立即回廠報警。更有個別同志沒有輪着夜間值班，半夜裏聽到馬路漲大水，騎了自行車來廠報警。

6.很多廠在這次汛期中摸清了水位情況，初步取得了和洪水鬥爭的經驗，並為今後防汛工作打下了基礎。過去很多廠對於廠內積水情況和水位標準都心中無數，但在這次汛期中摸清了積水情況和水位標準，同時測量了廠內的地平，並作有記錄。如利華造紙廠將可能進水的地方堵起來，在總陰溝處裝置兩台抽水泵向外抽水，所以歷年來一號車遇到大

水即須停止生產，而在這次潮汛中則保證了安全生產。

雖有以上成績，但經過這次潮汛的考驗，各廠在防汛措施方面仍存在一些問題，對這些問題必須注意以加强今後的防汛防颱工作：

1.有的廠，在做防汛防颱措施時，沒有將建築物本身情况詳加研究和檢查，雖在門口裝置防水閘門，但在潮汛期間，潮水從牆脚和地坪處滲入，這問題在事前沒有引起注意。

2.有的廠準備了抽水泵，但在事前沒有好好的檢驗機件是否完整，馬達的馬力是否適當，如上海油脂一廠抽水泵所需的馬力較大而裝置的馬力小，不能將泵的效力完全發揮，在十九日大雨時，廠內積水未能及時排出。還有的廠雖裝有抽水泵，但對於使用抽水泵的方法還不够明瞭，如天豐造紙廠裝好柴油抽水泵後，還沒有人會開動。

3.有的廠只注意到防汛，對於物資或成品搬運的問題沒有考慮到，如益民食品一廠東大名路倉庫外面積水，在搬運成品入庫時就發生困難，無法搬進。

4.有的廠在堵塞陰溝時，沒有考慮到工業生產用水或下雨積水應如何處理，如益民食品三廠和中國肥皂公司生產用水無法排出，而造成車間積水。

5.有的廠的幹部思想上尙存着麻痺思想，認爲廠基較高，所以在進行防汛防颱措施時，就沒有按照最壞的情况來做，如遇到暴風、大雨和潮汛三者一齊來時，可能受到損失。

爲了保證在任何嚴重情况下均能堅持生產，確保物資，確保供應，必須：

1.首先在思想領導上堅決反對任何麻痺自滿情緒。一般麻痺思想的根源不外是四種：（1）一貫以爲廠基高，因而麻痺大意。（2）由於防汛工作中已有一些成績，因而自滿起來。（3）潮汛一経安然度過，即發生休息一下的思想，因而麻痺起來。（4）防汛力量組織調配得不好，因而羣衆的積極性難以持久，由鬆懈而轉入麻痺。因此各廠對這種思想情况必須善於及時防止，固然現在已找不出一貫麻痺大意的單位，但其他三種情况隨時均極可能發生，必須密切加以注意。

2.事先做好各種防汛設備的補充及加固措施。

3.適當分配力量，調整防汛組織，及時恢復大汛巡邏值班制度。

4.充分運用黑板報、大字報、廣播器來進行宣傳教育、表揚和批評。

5.防汛防颱工作應與防特工作緊密結合，防止反革命份子乘機破壞與挑撥造謠。

（上接第12頁）

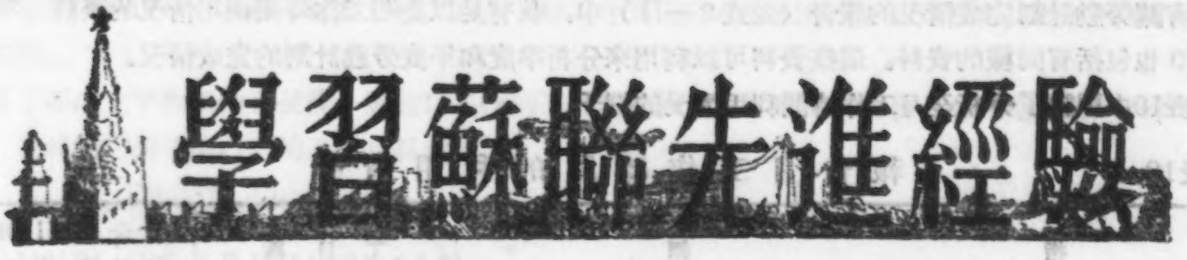
靠的設計定額，達到能够供給審查各科提出的計劃的依據，使計劃眞正能起指導生產的作用。

4.加强生產指揮機構，靈活地調配設計力量。根據公司下達的任務，編製生產指示圖表，按每個單位工程的各個工序實行天天督促，日日檢查的辦法，確保任務的按期完成。

5.在責任制的基礎上，繼續開展勞動競賽運動，並把它作爲設計公司經營管理不可缺少的工作方法之一。但亦應避免爲運動而運動的偏向，要有計劃，有領導地經常化起來，並應訂出競賽的標準條件和具體生產指標，以達到能够提高生產，完成計劃的目的。

6.積極培養與訓練新生力量，充實缺乏的工種，爭取儘速使設計力量達到平衡。目前設計公司最薄弱的環節主要是工種不全，力量與任務的不平衡。爲此，輕工業部已給該公司補充了新生力量——學生。但他們並不能在短期內獨立工作，而需要採取積極行動加以培養和訓練，這一工作急需大力進行。

7.徹底地整頓隊伍，再明確分工。從整頓隊伍中，結合存在的問題，建立切實可行的與生產有關的責任制度。在明確分工時，應確定領導生產人員的職權範圍，也就是把經理助手和項目總工程師的職權範圍，通過正式手續（書面或會議）固定下來，以達到在工作中有職有權，各負其責。



輕工業企業經濟活動分析（八）

蘇聯A.M.李伯曼著　　胡祖熊譯、陳元燮校

（四）工作時間利用情況的分析

合理地組織勞動的最重要的任務之一是最有效地利用工作時間。

工作時間利用情況的分析應當針對企業由於未充分利用工作時間而發生的那種損失以及損失的原因的揭發。

在分析工作時間利用情況時，必須查明企業對日曆總時間是怎樣支配的，按照計劃應當工作的工日數和工時數是多少，報告期實際工作是多少，缺勤的是多少以及缺勤的原因是什麼。

日曆工作總時間　以工日來計算，並由全部出勤和缺勤時間的總和來決定。

這就是說，報告期的日曆總時間等於有關類別的職工平均在冊人數乘以報告期的日曆日數。

工作日數——出勤的工作人員工日數，與他們在一天中作工的小時數無關。報告期工作的工日數包括：（甲）企業中實際工作的工日日數；（乙）加班工作的工日數；（丙）因公出差的工日數；（丁）企業工作人員由於其主要工作停工而從事其他工作的工日數。

因此，工作工日數指標不可能作為標誌工作時間利用程度的詳盡無遺的指標，因為它不能揭發工作日內工作時間的損失情況。

工作工時（即直接工作小時）乃是反映工作時間利用情況最完備的指標。在計算實際工作工時數的時候，停工小時不包括在內。

全日和全班停工（即整個工作日或工作班內沒有工作）同**臨時或輪班內停工**（即工作日或工作班內部分時間沒有工作）要區別開來：全日停工以工日計算，臨時停工——以工時計算。

缺勤標誌着生產中沒有被利用的時間。

在統計報表中規定要按照下列原因計算缺勤：（甲）例假[1]；（乙）產假；（丙）疾病；（丁）其他為法律所允許的缺勤（執行國家義務，等等）；（戊）管理部門所允許的缺勤；（己）曠工（無故缺勤）；（庚）節日及公休日[2]。

缺勤以工日計算。

平均工作日長度　標誌着一個工作日內的平均工作時數。

實際的工作日長度用報告期的工作工日數除同期工作工時數的方法來計算。

當分析工作時間利用情況時，所有以上列舉的指標都應當按計劃與按報告的實績進行比較，以便使我們能够確定企業由於更好地利用工作時間，有那些足以提高勞動生產率的後備資源。

註 1：在蘇聯，根據勞動法規定，勞動者每年有十二天的例假，對於在有害條件下工作的勞動者，還有6—12天的補假。——譯者。

註 2：指星期日——譯者。

在有關勞動計劃完成情况的報告（表式2—Π）中，載有足以說明工作時間利用情况的資料。年報報告表式9也包括有同樣的資料。這些資料可以利用來分析季度和年度勞動計劃的完成情况。

在表19中引證了分析全月工作時間利用情况的例子：

表19　　報告月工作時間的利用情况

指　　　標	工日數	爲全月日曆工作總時間的%
工　作　時　間	20,100	77.02
缺　勤　時　間:		
例　假	620	2.38
產　假	210	0.80
病　假	420	1.61
其他爲法律所允許的缺勤（執行國家義務等等）	130	0.50
管理部門所允許的缺勤	120	0.46
曠　工	150	0.57
缺勤總計	1,650	6.32
節日及公休日	4,359	16.66
全月日曆總時間	26,100	100.00

爲了決定平均工作日長度，還必須有下列資料：

全月工作工時總數……………………………………………154,770

其中：加班工時數……………………………………………2,020

臨時停工工時數……………………………………5,020

如果從全月日曆總時間中扣除節日和公休日4,350個工日，則時間的差額（工作時間加缺勤時間）是21,750工日，其中工作時間爲20,100（92.41%），缺勤時間爲1,650（7.59%）。

爲了確定工作時間的損失是否超過了計劃所規定的定額，就需要把計劃的缺勤率與報告的缺勤率按照原因加以比較。因此必須利用勞動計劃中所規定的缺勤率。

在我們的例子中，計劃所擬定的缺勤率在7%以內。如果缺勤率和計劃相符合，則全部時間差額應作如下分配：

全部工日　21,750

其中：

應當工作的：

$$\frac{21,750\times 93}{100}\cong 20,228\text{工日；}$$

缺勤：

$$\frac{21,750\times 7}{100}\cong 1,522\text{工日。}$$

因此，由於缺勤數超過計劃而引起的工作時間損失爲：1,650—1,522=128工日。

從以上所引證的資料來看，全月有2,020個非計劃所規定的加班工時。這就影響到工資基金的支付（它增加了）。

全月臨時停工是5,020工時。應當查明它是否超過了計劃的臨時停工時間以及這是由於甚麼原因所引起的。

在我們的例子中，發生了組織性停工現象（缺乏半製品和生產用包皮）。這種停工是80個非計劃所規定的工時。

爲了要確定平均工作日長度，應當以工作的工日數去除全月工作的工時數（也包括加班工作的工時數）。在我們的例子中，平均工作日長度爲：

$$\frac{154,770}{20,100}=7.7\text{小時。}$$

按照計劃，平均工作日長度爲7.8小時。

計劃與報告的工作日長度的比較，說明工場由於工作時間的超計劃損失，還存在着提高勞動生產率的後備資源。

（五）社會主義競賽的開展與製造定額的完成情況

勞動計劃完成情况的分析要和該企業社會主義競賽開展的情況的研究密切地聯繫起來。

在我國社會主義競賽乃是全民性的，它由新的形式富豐起來，提高到更高的階段。爲出產品質優良的產品與降低產品成本，爲節約原料、材料及電力，爲降低勞動量，爲採用快速的工作方法等等的運動已經開展起來了。

鞏固和改善社會主義競賽的形式，總結先進生產者的經驗並使其成爲廣大羣衆的財富，盡量鼓勵創造性的建議，推動落後者達到先進者的水平——這就是工業工作人員最重要的任務之一。

在第十九次黨代表大會關於1951——1955年蘇聯發展第五個五年計劃的指示中指出，必須把社會主義競賽的偉大力量，工人、農民和知識份子保衛世界和平的共同願望，勞動人民建成共產主義社會的不可動搖的決心，引導到完成並超額完成新的五年計劃方面來。

在分析勞動計劃完成情况時，必須特別研究企業社會主義競賽的開展情况。不能祇限於統計報表（表式12）的資料，在這種報表中通常祇包括關於先進生產者人數的一般資料。必須詳細地研究各個工作組的、全部的及工作革新者的工作指標。

利用企業在對品質優良稱號的小組的社會主義競賽作出總結時所提供給上級機關的材料，對於分析良好小組的工作來說是最有價值的。

茲將有關精紡小組工作成績的資料作爲例子。

由於採用了最合理的工作方法（按照斯大林獎金獲得者工程師Ф. П. 郭瓦廖夫方法進行研究、綜合和運用的方法），保持了自己工作地點的清潔，運用了清掃機器的綫路圖表，週密地進行機器的預防性檢查和及時地消除機器的毛病，因而使設備處於良好的狀態，並從而使小組在自己的工作中達到了良好的指標。

品質優良小組第一季的工作成績

小組名稱 小組長姓名 及小組人員組成	月份	紗的支數	小組完成製造定額的平均百分率	產品質量：等級計劃（%）Ⅰ等	等級計劃（%）Ⅱ等	接受社會主義義務 Ⅰ等	接受社會主義義務 Ⅱ等	報告季度實際等級 Ⅰ等	報告季度實際等級 Ⅱ等	完成製造定額的工人（%）	設備的生產能力（1000紗錠每小時的公斤/支數）計劃	實際	爲計劃的%	廢料（%）計劃	廢料（%）實際	原料與材料的節約（盧布）
精紗車間小組 小組長 H.H. 伊凡諾娃 全組17人	一月份	40	114.4	99	1	100	—	100	—	100	740	747	100.8	1.6	1.30	—
	二月份	40	113.6	99	1	100	—	100	—	100	740	758	102.3	1.6	1.28	—
	三月份	40	115.6	99	1	100	—	100	—	100	740	760	102.7	1.6	1.10	—
	全季平均	—	114.5	99	1	100	—	100	—	100	740	755	102.0	1.6	1.23	1,018

在小組裏，建立起了工作地點所有廢料的個別驗收制度，並且由小組長來檢查廢料的質量和數量。

小組長在機器交付計劃預防性修理時，要參加機器損壞明細表的編製工作，並且在接管修配好的機器時要有系統的檢查產品質量以及小組成員執行工作方法的正確程度。

製造定額完成情況的分析，應當每月根據定期報表的材料進行。這種分析不可能根據年度報表的資料來進行，因爲有關各個類別和工種的工人完成製造定額的資料是不包括在這種報表中的。此外，就改進企業各個工段的工作來說，全年平均製造定額完成情况的分析也不能提供像按月分析那樣的價值。

把許多月份資料加以比較，就可以觀察那些超額完成製造定額的工人人數增長的動態。

爲了分析全月製造定額的完成情况，首先必須利用企業的統計報表。所有輕工業企業每月要在規定期限內向上級機關提出關於製造定額完成情況與工資基金組成的報告（表式12）。

這種報告中的資料，使我們有可能來查明生產和輔助車間以及整個企業是如何完成製造定額的。並應按照主要工種分別作出有關製造定額完成情況的資料。這對分析來說是很重要的。可能有這種情況，即當完成甚至超額完成了企業的平均定額時，而個別工種却存在着落後的情形。

茲以縫紉工廠的計件工人對於規定製造定額的全月完成情況爲例（表20，表式12第I部份）。

表 20

計件工人完成規定製造定額情況

工人類別	報告月平均在冊工人人數	根據定成製造定額的程度對計件工人的分配							製造定額平均完成%	計件工人工作人一時數			停工人一時數
		100%以下	100—110%	110—120%	120—150%	150—200%	200%以上	共計		計件的	計時的	共計	
生產車間工人	2,059	1	93	163	788	676	189	1,910	153	332,778	352	333,130	468
輔助車間工人	147	—	1	1	17	13	44	76	182	17,077	312	17,389[3]	—
企業合計	2,206	1	94	164	805	689	233	1,986	154	349,855	664[4]	350,519	468
其中主要工種：													
馬達工	—	1	35	55	312	229	34	666	149	×	×	×	×
手工女工	—	—	51	86	351	259	24	771	144	×	×	×	×
熨斗工	—	—	6	19	99	105	45	274	161	×	×	×	×

表20說明了關於整個企業超額完成製造定額的情况。同時，這些資料也指出了企業還具有着進一步提高勞動生產率的後備資源。超額完成企業平均製造定額是在生產工人（153%）與輔助工人（182%）完成定額的不同水平的情况下所造成的。生產車間865個工人平均完成定額150%以上。在完成製造定額的生產工人中，有93人完成定額在100——110%的範圍內。在666個馬達工人中，有35人完成定額在100——110%的範圍內。三分之一以上[5]的手工女工（51人），同其餘的比較，在完成製造定額上也是落後的。

分析製造定額的完成情况，應當注意每一個工人的平均產值指標是與製造定額的完成水平直接地聯系着的：製造定額平均完成百分率愈高，則每一個工人的平均產值就會越多。但是必須把製造定額的完成情况同每一個工人的產值計劃的完成情况加以區別開來。

在這些指標之間實際上不免有所差別，因爲它們是按不同的方法來計算的：製造定額的完成情况的計算衹包括計件工人，而每一個工人的平均產值則根據企業全體工人總人數來計算；正因爲平均產值是對每一個在冊工人來計算的，所以，由於各種原因（例假、疾病等等）的工人缺勤率就能對它發生影響，但同

註 3：原文爲17,398——譯者。

註 4：原文爲644——譯者。

註 5：根據51人和771人比較，應爲 $\frac{1}{15}$ 以下——譯者。

時這在製造定額的完成情況上就不會得到反映；在核算勞動計劃中的工人編制名額時，預先規定有超額完成製造定額的相當百分數，因此，報告的定額完成百分數，並不能經常說明每一個工人產量計劃的完成水平。

茲利用下面的資料爲例來說明這一點：

	工人人數	製造定額完成的%	總產值（盧布）
根據月份計劃：			
計件工人	350	120	—
其餘各類工人	150	—	—
共計	500	—	2,000,000
根據日報：			
計件工人	350	130	—
其餘各類工人	150	—	—
共計	500	—	2,166,662

全月每一個工人的產值是：

計劃：$\frac{2,000,000}{500}=4,000$盧布；

報告：$\frac{2,166,667}{500}=4,333$盧布。

每一個工人產值計劃的完成情況爲：

$\frac{4,333\times100}{4,000}\cong108.3\%$。

因此，計件工人完成製造定額130%，代替了計劃規定的120%，即增加10%，按照整個企業平均來說，使每一個工人產值計劃完成了108.3%，即超額完成計劃8.3%。如果把全月報告的計件工人所完成的製造定額百分數，除以勞動計劃所規定的定額完成百分數，我們也可以得到這種同樣的結果：

$\frac{130\times100}{120}\cong108.3\%$。

（本節完，本章未完）

更　正

本刊上期有數處錯誤應更正如下：

（一）目錄上端，「總第五十一期」係「總第五十二期」之誤。

（二）第2頁第八行，「將別是……」係「特別是……」之誤

（三）第3頁第四行，「配合驗試研究部門」係「配合試驗研究部門」之誤。

（四）第13頁右欄第七行，「責令她小組進行檢討」係「責令她在小組進行檢討」之誤。

（五）第34頁第五行至第六行，「技術常識訓練」應改爲「基本技術訓練」。

（六）第34頁第十九行，「則換用兩個數值」係「則採用兩個數值」之誤。

（七）第34頁第二十一行至第二十二行，「要把這些工人和這些組別中的工人人數加總起來，並用平均在冊人數去除以上所採用的工人絕對數」應改爲「要把這些工人的平均在冊人數和這些組別的雇用工人人數分別加總起來，並用平均在冊人數去除雇用工人絕對數」。

東北製藥總廠滴滴涕車間氯醇產量提高

東北製藥總廠滴滴涕車間在今年增加了新產品水合氯醛的任務。但在原有設備能力下，難以完成任務，尤其是氯化工段生產能力小。該廠領導注意到這是一個關鍵問題，於是發動全體職工找竅門、挖潛力。首先由車間領導提出提高氯醇產量的三個前提，交給羣衆討論：①如何解決跑料問題；②如何調整設備利用率問題；③如何解決通氯管的問題。抓住了這三個關鍵問題，全體職工集中智慧，研究分析，結果得出了改進氯化操作的全盤技術措施，經主任技師批准，自三月中旬便在車間試驗。開始時由於操作不熟，雖然產量有顯著的增加，但原料消耗比較多。五月份起進入穩定狀態，產量由過去每小時一九點七六公斤增加到三六公斤。目前只改裝一組（甲排）的設備。如將另一組（乙排）作同樣的改裝，則可由過去每小時一九點七六公斤，增加到四八公斤，進一步提高設備利用率和勞動生產率，對保證完成國家計劃創造了有利條件。

（張家堯）

一平浪鹽廠提高了鹽的質量

雲南一平浪鹽廠，過去由於原料硔滷中含有較多的芒硝，因而產品——食鹽質量低劣，氯化鈉含量僅在86——88%之間，僅合於中央規定的二等鹽標準，有時滷水質量發生變化或操作不當，還會產出一部份三等鹽，而且鹽內含有11——13%的硝，影響着人民的健康。這個歷史上的問題，解放之後，黨和政府是一直非常關切的。該廠幾年來也以提高鹽質爲中心任務之一，組織和發動工人、技術人員研究提取硔滷中芒硝的辦法，幾年來曾先後提出「高溫熔融法」、「相律提硝法」，「石膏複鹽提硝法」以及「加氯化鋇（或氯化鈣）產生硫酸鹽的沉澱分離法」等，但經試驗結果，因不適於大量生產操作，或增加成本等，均不宜採用。

呂惠民工程師根據在冬輸滷溝內大量結硝的現象，找到了「冷凍提硝」的原理，將滷水的溫度適當降低，使芒硝結晶析出，相對提高鹽內氯化鈉的含量。根據這一道理，經過長時期的研究，於一九五二年十月間開始用電氣冰箱以低溫作小型試驗，結果證明用冷凍方法提取鹽滷中的芒硝，是完全可能和適用的，並於去年十月購置安裝了一部30馬力的製冰機，十二月正式投入生產。

利用冷凍提硝機處理過的滷水所生產的鹽，質量提高了，氯化鈉已達95%以上，最高達到98%，達到了一等鹽的標準，保證了人身健康不受影響。同時，由於冷凍充分地提取了滷中的芒硝，經製成無水芒硝就可多供給化工廠作原料。

但由於冷凍設備的限制，該廠用冷凍提硝法所產的鹽量佔全部比重還不大，因之，該廠今年仍需進一步改進提硝技術，提高設備利用率，以求擴大產量與繼續提高質量。

（胡重慶）

利用楠竹和蘆荻試製高中級紙張成功

造紙工業管理局試驗以楠竹、蘆荻製造高中級紙張成功，又爲造紙工業節約木材開闢了一條新路。

楠竹、蘆荻盛產於中南廣闊山地和湖沼地帶，一向委棄於地。爲了合理地利用這些資源，中央輕工業部工業試驗所曾於去冬提出採用硫酸鹽法製漿的初步方案。今年第三季度，國營漢口造紙廠籌備處又在國營北京造紙廠利用這兩種原料作了兩個月的小型生產試驗。試驗結果證明以楠竹和蘆荻爲原料，採用硫酸鹽分級蒸煮法抄造出來的紙張强度相當大，並且紙面不起毛；在物理性能方面，經測定完全符合質量標準。以百分之百荻漿或楠竹漿製造的有光紙和印刷紙，質量、外觀都很優良。

（黃天右）

第八橡膠廠縮短了膠鞋硫化時間

國營第八橡膠廠第三車間硫化組技術員和工人合作，改變了膠鞋硫化的操作方法。

第三車間過去每罐硫化的膠鞋有大有小，大小膠鞋所需硫化時間不一致，但由於出罐時間相同，經常造成膠鞋硫化時間不够或過時，影響了質量。該車間技術員張靜宇在研究膠鞋質量中發現了這個問題，就主動和工人研究。沙凱基小組工人得到技術員的啓發，在實際操作中，將大小膠分開硫化。經過試驗後，每罐中人鞋可縮短硫化時間三分鐘，並提高了產品質量，增强了膠鞋大底子的耐磨力。

（摘自九月二十四日吉林日報）

上海新建一座再生膠廠

一座按照蘇聯先進的技術裝備和生產方法設計的地方國營再生膠廠，八月二十九日已在上海破土施工。這個廠全部生產過程都是機械化的。它的全部機械和電氣設備，正由上海三十多個機械廠、電機廠緊張製造中。

這座新建再生膠廠將在明年一月份開工生產。它將把每年從華東各地回收來的十多萬套廢輪胎和其他橡膠製品，經過機械和化學處理，變成品質優良的再生膠，供給橡膠廠再做輪胎和其他產品。華東和上海廢膠很多，但過去私營再生膠產量很小，而且因爲製造方法落後，產品質量低劣，只能做一般塡充材料。新建再生膠廠今後採用蘇聯先進的「水油法」生產的再生膠，可以作爲橡膠工業的主要原料使用。　　（摘自九月三日工人日報）

一座現代化的新中國製糖廠正在修建中

吉林市松花江北岸，一座新型現代化的新中國製糖廠，已開始興建兩年了。今年的工程從五月二十三日正式開工，到九月十七日已完成全年總工程量的54.7%，已是一個初具規模的工廠了。

這座製糖廠的各個生產車間，完全是按照蘇聯新型建築標準設計的。整個生產過程都時機械化和自動化的。從流送、洗滌、滲出、分漿、蒸發直到成品包裝和鍋爐室的運送等各工序，完全是自動裝置。

新中國糖廠投入生產後，每日可產一百四十二到一百七十一噸砂糖，每年（六個月生產時間）可產三萬多噸砂糖。另外，還設有酒精廠，利用廢蜜製酒精，每年可產二千三百多噸酒精。

（摘自九月二十七日吉林日報）

新建大型糖廠——廣西糖廠正加緊施工

一座大型甘蔗糖廠——廣西糖廠，正在加緊施工建築中。它的主要車間及附屬建築，包括蔗農招待所、車站等共佔面積三十六萬五千多平方公尺。該廠的生產設備由運輸甘蔗到製糖、包裝、入庫，全部都是機械化與自動化的。按照設計，該廠將用複式炭酸法製糖，產品百分之七十五爲白糖，百分之二十五爲方糖，（根據市場的需要，也可以全出產白糖，並有以後出產綿糖的準備）。

該廠爲了開闢甘蔗原料來源，已在今年五月間，與西江機械農場訂立了合同，六月中旬又向蔗農展開了預購工作，七、八月間更與蔗農訂立了一九五五年至一九五七年種蔗供應合同，同時該廠還設立了農務科，負責幫助農民提高種蔗技術。

（摘自十月十二日大公報）

用野生植物鹽蒿籽榨油成功

江蘇省人民政府工業廳和有關部門共同試驗用野生植物鹽蒿的籽榨油，獲得成功。他們用螺旋式壓榨機試榨的結果，每百斤鹽蒿籽出油十二斤到十七斤，而餅中殘存的油分還有百分之十左右。用人力木榨機試榨，出油率也差不多。經過多次化驗，證明鹽蒿籽油的性質和豆油相近。這種油可作油漆、氫化和油脂分解等工業油料，也可以代替棉籽油製造肥皂。鹽蒿籽榨出油以後剩下的籽餅，可以作爲氮肥。

鹽蒿是一種野生植物，學名「鹽地鹼蓬」，山東俗稱「貢黯菜」，山西俗稱「黃蒿」。這種植物生殖力很强，生長於含鹽鹼的砂土和沿海地帶，我國華東、華北、東北、西北和沿海地帶都有，估計產量很大。

（摘自十月十七日新華社新聞稿）

我國沿海鹽區互助合作社運動有發展

我國沿海鹽區的互助合作運動有發展。到今年九月初爲止，江蘇、福建、浙江三省沿海鹽區的鹽業生產合作社已發展到五十四個，互助組發展到三千三百九十一個。組織起來的鹽民已佔這些地區鹽民總戶數百分之四十八點五九。山東省有很多海鹽鹽場，如莒城、孫家灘、朱泉等地，鹽民已完全組織起來。廣東、廣西兩省鹽民已組織互助組和生產合作小組七百六十七個。

各地已組織起來的鹽民，生產有了很大的發展，單位面積的產量都比當地單幹鹽民多。福建蓮滯鹽場，互助組每公畝鹽田的產量爲二十七點七一担，而單幹戶只二十六點零一担。有許多半農半鹽的鹽民在組織起來以後，也解決了農忙季節不能兼顧農業和鹽業生產的矛盾。特别是今年雨水很多，在同天時作鬥爭上，互助合作更顯示了比單幹優越。如山東威寧場莒城所孫立山互助組，日照處小場場務所孫保齊互助組都在六月底、七月間就完成了全年計劃。廣東、廣西和福建的海鹽生產能在八月份完成全年計劃，互助合作運動也起了一定的作用。

（摘自十月二十日新華社新聞稿）

請及時預訂一九五五年雜誌

中國輕工業 （半月刊）

每月十三日及二十八日出版　　定價每冊二千元

橡膠技術通訊 （月刊）

每月二十三日出版　　定價每冊三千五百元

這是中央輕工業部橡膠工業管理局編輯的橡膠工業專業技術性刊物，內容包括橡膠工業生產工藝技術原理、操作方法、先進技術經驗、技術管理經驗等，其中主要是介紹蘇聯先進經驗，適合橡膠工業工程技術人員及具有初中以上文化程度的工人閱讀。一九五五年一月創刊。

各地郵（電）局在本年十一月份辦理一九五五年雜誌預訂工作。讀者訂閱上列兩種雜誌，請及時到當地郵（電）局辦理手續。各地新華書店亦代收訂。

輕工業出版社出版　　北京郵局總發行

統計工作通訊 （月刊）

本刊是中央人民政府國家統計局爲指導工作、教育幹部所編印的一個現實性、綜合性的月刊。內容包括有關統計工作方面的理論政策、方法制度及經驗總結等。每期一般皆刊有專論、重要指示決定、經驗介紹及問題解答等稿件。自一九五五年起每月二十三日出版，定價每冊二千八百元。歡迎讀者在本年十一月份向當地郵局辦理一九五五年度預訂手續。有關發行方面的問題，請逕與當地郵（電）局接洽。

中央人民政府國家統計局編

統計工作通訊社出版·北京郵局總發行

新 書 介 紹

硫酸鹽紙漿蒸煮工人讀本 （十一月下旬出版）

B.B.雅尼曼斯基著　造紙工業管理局譯

本書介紹了製造硫酸鹽紙漿所使用的木材原料，蒸煮過程的化學反應，蒸煮技術及蒸煮後的加工。適合造紙廠紙漿工人和工程技術人員閱讀，造紙或化工專業學校師生亦可參考。

密閉式煉膠機 （十一月中旬出版）

Я.Я.齊爾維斯特著　李連緒譯、曾廣壽校

本書對密閉式煉膠機的構造作了必要的說明，並詳細地介紹了密閉式煉膠機的操作和保養方法。適合橡膠工廠工程技術人員和工人閱讀，化工專業院校師生亦可參考。

普通橡膠工藝學 已出版，定價8,500元

Х.Э.瑪爾基娜著　潘毓書譯

汽車輪胎設計原理 已出版，定價4,400元

劉巴謝夫斯基、馬爾古力斯、尼協洛夫斯基合著　潘毓書譯

橡膠機械 已出版，定價25,00元

П.Н.茲密依、И.М.巴爾斯闊夫合著　橡膠工業管理局譯

輕工業出版社出版
新華書店發行

（讀者可到當地新華書店購買或預訂）

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

每份定價人民幣二千元

CHINESE-LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo ch'ing kung yeh

TRANSLATION: Light industry of China

YEAR: 1954

NUMBER: 23-24

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan